Die
Futterstoffweberei
in Elberfeld und Barmen

Inaugural-Dissertation

der

Hohen philosophischen Fakultät

zur

Erlangung der Doktorwürde der Universität Leipzig

vorgelegt von

Leon Mirus aus **Leipzig.**

Druck von E. Haberland, Leipzig

1909.

RIJKSUNIVERSITEIT LEIDEN
0501 9687

Die

Futterstoffweberei

in Elberfeld und Barmen

Inaugural-Dissertation

der

Hohen philosophischen Fakultät

zur

Erlangung der Doktorwürde der Universität Leipzig

vorgelegt von

Leon Mirus aus **Leipzig.**

AGAD. BIBL.

Druck von E. Haberland, Leipzig

1909.

Angenommen von der philosophisch-historischen Sektion
auf Grund der Gutachten der Herren

Bücher und Eulenburg.

Leipzig, den 1. März 1909.

Der Procancellar.
Köster.

Meiner Mutter gewidmet.

Inhaltsverzeichnis.

Seite

Einleitung 7

I. Hauptteil.

1. Abschnitt: Vorgeschichte der Futterstoffweberei 11
2. Abschnitt: Die Einführung des mechanischen Webstuhles in Elberfeld und Barmen 16
3. Abschnitt: Die Futterstoffweberei 18

II. Hauptteil.

1. Umfang und Bedeutung der Futterstoffindustrie in der Gegenwart 29
2. Organisation der Futterstoffindustrie (Zanellakonvention) . . . 35
3. Organisation des Rohstoffbezugs 46
4. Organisation der Futterstoff-Fabriken 49
5. Organisation des Absatzes 60
6. Arbeiter- und Lohnverhältnisse 61
7. Schlußkapitel 71

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41546804_0129

Einleitung.

Die vorliegende Abhandlung soll die Entwickelung der Futterstoffweberei in Elberfeld und Barmen schildern und einen Einblick in die Organisation dieses Industriezweiges geben.

Die Anregung hierzu erhielt der Verfasser, als er vorübergehend in Elberfeld weilte. Ein Artikel der Arbeitgeberzeitung (Jahrgang 1907), in welchem eine klare Beschreibung der wirklichen Eigenschaften der so viel geschmähten kapitalistischen Wirtschaftsordnung empfohlen wurde, gab die Veranlassung, im besonderen auch die persönliche Bedeutung der in Frage kommenden Fabrikanten für den Erfolg ihrer Unternehmungen zu untersuchen.

Da die Futterstoffweberei im Wuppertal eine bedeutende Rolle spielt und bisher für sich noch nicht bearbeitet worden ist, ging der Verfasser auf die Anregung, spezielle Untersuchungen über sie anzustellen, ein. Die anfangs gehabten Bedenken, ob die Futterstoffweberei eine besondere Gruppe in der umfangreichen und vielgestaltigen Wuppertaler Textilindustrie sei, wichen, als sich der Verfasser mehr und mehr davon überzeugte, daß ein Band gemeinsamer Interessen die Fabrikanten vereint, worauf schon der Zusammenschluß derselben zu einer Konvention hinweist. Es erschien untunlich, die Untersuchungen auf eine der beiden Städte zu beschränken, da dies vielfach zu einem unvollständigen Bilde geführt haben würde. Der Versuch, die Verhältnisse der Futterstoffindustrie Sachsens und des Elsasses wenigstens vergleichsweise in den Erörterungsbereich zu ziehen, scheiterte an der Unmöglichkeit, von den dortigen Fabrikanten auf schriftlichem Wege irgend welche näheren Angaben zu er-

halten. Es sei indessen bemerkt, daß die Produktion in diesen Gegenden gegenüber der im Wuppertal, nach Aussage von Elberfelder Fabrikanten, nur eine geringe Rolle spielen soll. Hinsichtlich der Produktionsrichtung unterscheiden sich die drei Gebiete insofern, als im Elsaß überwiegend baumwollene, in Sachsen wollene und im Wuppertal halbwollene Futterstoffe fabriziert werden.

Bei seinen Studien war es dem Verfasser vor allem darum zu tun, den einzelnen Betrieb zu beobachten. Zu diesem Zweck wurden fast sämtliche 25 Futterstoffwebereien besichtigt und durch Unterhaltungen mit den Besitzern, kaufmännischen und technischen Angestellten, Werkmeistern und Arbeitern Erkundigungen eingeholt. Die einzelnen wirtschaftlichen Handlungen, die in den Betrieben vorgenommen wurden, an der Hand der Geschäftsbücher zu studieren, wurde abgelehnt.

Die Mehrzahl der Fabrikanten unterstützte den Verfasser bereitwillig bei seinen Bestrebungen, jedoch fehlte es auch nicht an Fällen, in denen man glaubte, Schweigen für den besseren Teil halten zu müssen, um nicht Geschäftsgeheimnisse zur Kenntnis der Konkurrenten gelangen zu lassen.

Besonders wertvolles Material enthielten verschiedene Jubiläumsschriften und einige zum Gedächtnis verstorbener Fabrikanten von deren Hinterbliebenen verschickte Nachrufe, die einen genaueren Einblick in die Zustände der einzelnen Fabriken in der Vergangenheit ermöglichten und die leitenden Ideen ihrer Inhaber erkennen ließen. Von der Zanellakonvention war nichts zu erfahren, Auskunftserteilungen irgend welcher Art wurden von dem Vorstande abgelehnt. Es blieb daher nichts anderes übrig, als an die Abnehmer und deren Verbände heranzutreten, die bereitwillig Auskunft gaben. Für die Materialsammlung machten sich ferner Unterredungen und Korrespondenzen mit Wuppertaler Garnhändlern, mit Agenten, die den Vertrieb der Futterstoffe besorgen, mit den Gewerbeinspektoren von Elberfeld, Barmen und Vohwinkel, mit den Direktoren der statistischen Ämter beider Städte sowie mit den Arbeiterverbänden notwendig. Ein an die Fabrikanten zum Schluß versandter Fragebogen wurde beinahe von der Hälfte beantwortet. Neben diesen

lebendigen Quellen lieferten die Berichte der Handelskammern von Elberfeld und von Barmen, die Akten der Elberfelder Handelskammer und die Berichte der Sektionen III und IV der Rheinisch-Westfälischen Textilberufsgenossenschaft Material. Die verhältnismäßig arme Literatur über die Wuppertaler Industrie konnte in der Hauptsache nur für den geschichtlichen Teil benutzt werden.

Die Arbeit selbst zerfällt in zwei Hauptteile. Der erste behandelt die geschichtliche Entwickelung, der zweite die wirtschaftlichen Zustände der Futterstoffindustrie der Gegenwart.

I. Hauptteil.

1. Abschnitt: Vorgeschichte der Futterstoffweberei.

Zwischen Köln und Düsseldorf mündet die Wupper in den Rhein. An ihrem Mittellauf liegen die Schwesterstädte Elberfeld und Barmen. Dem Reisenden, der heute diese beiden Städte besucht, wird es nicht entgehen, daß in ihnen eine bedeutende Industrie ihren Sitz hat. Erkundigt er sich nach deren Art, so erfährt er, daß besonders die Textilindustrie hier zu Hause ist. Denkt er über die Ursachen, die zur Entstehung der Industrie im Wuppertal geführt haben können, nach, so wird es ihm schwer werden, zu dem richtigen Resultat zu gelangen. Faßt man die wirtschaftsgeographische Lage beider Städte ins Auge, so erkennt man, daß sie für die Industrie ungünstig ist. Kohlen finden sich in unmittelbarer Nähe nicht, sie müssen aus dem Ruhrgebiet herbeigeschafft werden. Ein schiffbarer oder ständig zur Erzeugung von Kraft verwendbarer Fluß ist ebenfalls nicht vorhanden, und doch ist die Textilindustrie nicht gewaltsam ins Wuppertal verpflanzt worden, sondern auf ganz natürliche Weise entstanden. In der Mitte des 15. Jahrhunderts erkannte man nämlich, daß das kalkhaltige Wasser der Wupper und ihr flaches Ufer sich vortrefflich zum Bleichen eignete, und begann, diese Entdeckung praktisch zu verwerten. Man gab die bisher betriebene Landwirtschaft allmählich auf und ging zum Gewerbe über.

Mit dem Aufkommen desselben stieg der Wohlstand im Tale, die Bevölkerung mehrte sich, und es wurden Kapitalien angesammelt wie nur an wenigen Plätzen der Erde. Als Ausgangspunkt für die gesamte Textilindustrie beider

Städte ist die Bleicherei auch für die Gegenwart noch bedeutungsvoll.

Auf die ältere Geschichte der Wuppertaler Textilindustrie einzugehen, würde zum Verständnis der Entwickelung der Futterstoffweberei nur wenig beitragen. Wir wollen deshalb davon absehen und gleich zur Betrachtung der Geschichte dieses Industriezweiges schreiten.

Nachdem man im 18. Jahrhundert dazu übergegangen war, zunächst das gebleichte Garn zu Leinwand zu verarbeiten und später mit der Herstellung baumwollener Stoffe begonnen hatte, bemühte man sich Anfang der dreißiger Jahre des 19. Jahrhunderts, einen Stoff aus Halbwolle herzustellen, der neben baumwollener Ware Absatz finden konnte, also billig und leicht sein mußte. Er sollte als Futter zu Herren- und Damenmänteln dienen, wozu man bisher Futterkattun verwendet hatte. Versuche dieser Art waren bereits in England angestellt worden und günstig ausgefallen. Die Engländer hatten es auch bald verstanden, ihren Geweben in Deutschland Eingang zu verschaffen, was der Aufmerksamkeit der Wuppertaler Fabrikanten nicht entgangen war. Diese erkannten, daß die Herstellung solcher Stoffe sich für die Textilindustrie des Tales eignete, und daß der neu geschaffene Zollverein ihnen ein weites Absatzgebiet für dieselben eröffnete.

Infolgedessen wurde der Konkurrenzkampf mit England aufgenommen, zumal seit dem Jahre 1830 Wollgarne aus England ausgeführt werden durften, während früher ein Ausfuhrverbot den Bezug derselben unmöglich gemacht hatte. Auf die englischen Gespinste war man damals unbedingt angewiesen, da die in Deutschland gesponnenen Wollgarne zur Herstellung der Futterstoffe nicht fein genug waren. So begann man im Jahre 1832 im Wuppertale mit der Anfertigung von Merinos*), wobei die in England übliche Methode so genau als möglich nachgeahmt wurde. Die kamm-

*) Merinos sind leichte, halbwollene Gewebe, die sowohl als Futter wie als Damenkleiderstoffe verwendet wurden. Man hatte sie bisher in Deutschland zwar schon fabriziert, aber zu höherem Preis als die aus England stammenden Gewebe dieser Art verkauft. Hinsichtlich der Appretur waren sie außerdem ganz anders beschaffen als die englischen Stoffe.

wollenen Garne dazu bezog man aus Yorkshire, die baumwollenen Garne waren zum Teil englisches, zum Teil deutsches Gespinst.*)

Beim Weben der Merinos stellten sich aber mancherlei Schwierigkeiten ein, und es erforderte viel Unternehmungsgeist, Ausdauer und Sachkenntnis, den verschiedenen Hindernissen mit Erfolg zu begegnen. Manches Geldopfer mußte gebracht werden, ehe sich die Fabrikation nutzbringend gestaltete. Gehen wir auf diese Schwierigkeiten jetzt näher ein und sehen wir zu, mit welchen Mitteln man ihnen seitens der Fabrikanten begegnete.

Zunächst verstanden es die Weber nicht recht, mit den wollenen Gespinsten zu arbeiten, da sie bisher nur leinene und baumwollene Sachen verfertigt hatten. Die Stoffe waren fehlerhaft und daher schwer und oft nur mit Verlust verkäuflich. Diesem Übel suchte ein Fabrikant dadurch zu begegnen, daß er außerhalb des Wuppertales in der Grafschaft Wittgenstein, einer ärmlichen Gebirgsgegend der angrenzenden Provinz Westfalen, wo man schon seit Jahren wollene Stoffe, wenn auch ganz gewöhnlicher Art, webte, eine Faktorei anlegte und dort einen Teil der Ware anfertigen ließ. Die Arbeiterbevölkerung dieses Bezirks eignete sich für die Herstellung besser und war in der Lage, vollkommenere Fabrikate zu erzeugen als die im Wuppertal.

Große Schwierigkeiten bereitete das Appretieren und Färben der Gewebe. Es gelang in dieser Hinsicht nicht, ebenso gute Ware herzustellen wie in England. Daher kam es auch, daß man den englischen Waren vor den an sich zarteren und feineren deutschen den Vorzug gab. Der seidenähnliche Glanz trug zu dem ungeteilten Beifall, den diese englischen Stoffe in der ganzen Welt erlangten, wesentlich mit bei. Zur Vornahme der Appretur fehlte es zunächst gänzlich an geeigneten Maschinen. Von den englischen Maschinenfabrikanten bekam man nichts geliefert, da damals in England bei hoher Strafe die Ausfuhr derartiger Maschinen verboten war. Da galt es, sie an Ort und Stelle zu studieren und daheim nachzubilden. Es wurden zu diesem

*) Der Zentner Wollgarn kostete im Jahre 1835 15 Sgr. Zoll, der Zentner Baumwollgarn von 1825—32 einen Taler Zoll.

Zweck verschiedene Reisen nach England unternommen, die aber erst nach und nach zu dem gewünschten Ziel führten. Da man in den Kreisen der englischen Fabrikanten eifrig bemüht war, die Herstellungsgeheimnisse zu wahren, war es mit großen Schwierigkeiten verbunden, die betreffenden Maschinen überhaupt zu Gesicht zu bekommen. Ende der dreißiger Jahre gelang es endlich einem Elberfelder Fabrikanten*), eine solche Appretur- und Färbereianstalt im Anschluß an seine Weberei als die erste derartige Anlage im Lande fertigzustellen. Die Einrichtungen waren für damalige Verhältnisse als recht vollkommen zu bezeichnen und bildeten den Anfang zu den später im Wuppertal entstandenen bedeutenden Lohnstückfärbereien, welche sich, von den Webereien getrennt, als Betriebe für sich entwickelten und zum Emporblühen von Elberfeld und Barmen wesentlich mit beigetragen haben. Ohne das Aufkommen und beständige Fortschreiten der Lohnstückfärbereien wäre es nicht gelungen, die Futterstoffindustrie im Wuppertal einzubürgern.

Schwierig gestaltete sich ferner der Bezug des englischen Schußgarns. Dieses konnte nicht auf Spulen gewickelt gekauft werden, da es damals nur solche aus Holz gab, die ein so bedeutendes Gewicht hatten, daß das Garn, welches sich auf einer solchen Spule befand, nur ⅜ des Gesamtgewichtes ausmachte, die Holzspule mithin selbst ⅝ wog. Es würde ausgeschlossen gewesen sein, die Fracht für Hin- und Hersendung dieser Spulen zu tragen. Man war daher genötigt, das englische Wollgespinst in Strängen zu beziehen, von denen das Garn auf die beim Weben verwendeten Schußspulen gewickelt werden mußte. Die hierdurch verursachte Rauhheit des Garnes trat in ungünstiger Weise bei der fertigen Ware in die Erscheinung und ließ das erzeugte Gewebe dem englischen gegenüber minder vollendet erscheinen. In England hatte man infolge direkter Verwendung der Holzspulen nicht nötig, die oben geschilderten Handgriffe vorzunehmen. Da kam man im Wuppertal auf den Gedanken, an Stelle der Holzspulen solche von steifem Papier verwenden zu lassen, die wesentlich leichter waren. Seitens der englischen Spinner verhielt man sich diesem Vor-

*) Kommerzienrat Wilh. Boeddinghaus.

schlag gegenüber jedoch lange Zeit durchaus ablehnend, keiner wollte sich zu der Neuerung bequemen, bis es endlich gelang, einen für die Einführung zu gewinnen.

Die Schwierigkeit, die Wuppertaler Arbeiter mit der Wollweberei vertraut zu machen, fand eine günstige Lösung, als Ende der dreißiger Jahre in England „Orleans" aufkamen, die baumwollene Kette und wollenen Schuß hatten. Die baumwollenen Ketten waren nämlich haltbarer als die wollenen, so daß dem Weber die Arbeit bedeutend erleichtert wurde. Man griff die Orleans im Wuppertal auf, und da sie ein schönes, glänzendes Aussehen hatten und sehr gut und billig waren, fanden sie bei den Käufern beste Aufnahme. Sie bildeten für eine Reihe von Jahren den Hauptproduktionszweig.

Den Erzeugnissen hafteten wie schon erwähnt anfangs noch mancherlei Mängel an. Um nun das eigene Fabrikat gegenüber dem vollkommeneren englischen zu nur einigermaßen lohnenden Preisen verwerten zu können, bemühten sich die Fabrikanten im Wuppertal um die Errichtung von Zollschranken für ihre Gewebe. Man ersuchte deshalb den Minister von Bodelschwingh, den Eingangszoll für wollene und mit Wolle gemischte Webwaren zu erhöhen. Auch an einer Immediateingabe an den König im Jahre 1840 ließ man es nicht fehlen. Die Antwort lautete, daß es bedenklich erscheine, diese Waren höher zu besteuern, der jetzige Zoll genüge; außerdem seien in den Jahren 1836—1839 fünf mal mehr Wollwaren aus-, als eingeführt worden. Diese Angaben stimmten, soweit es sich um Wollwaren schlechthin, also die Tuche einbegriffen, handelte. Der Antrag bezog sich jedoch auf Kammgarngewebe leichter Art, nicht aber auch auf Tuche. In einem neuen Gesuch klärte man den Irrtum mit dem Erfolge auf, daß die Regierung zu Anfang der vierziger Jahre den Wünschen der Fabrikanten Folge gab und den Eingangszoll erhöhte. Nachdem noch eine ungeschickte Fassung des Wortlautes im Warenverzeichnisse beseitigt worden war, wonach gerade die einfachen, glatten Gewebe, auf die es ankam, zu dem niedrigen Satz hätten eingehen können, war der englischen Konkurrenz wenigstens einigermaßen Einhalt getan.

Zur Einführung der neuen Artikel bedurfte die Wupper-

taler Textilindustrie nach Beseitigung der angeführten Schwierigkeiten noch einer intensiveren Betriebsform. Die Handweberei war für die verhältnismäßig einfachen Gewebe zu kostspielig. In England webte man bereits auf mechanisch betriebenen Stühlen, die in der gleichen Zeit viel mehr als die Handweber des Wuppertales fertig brachten und dabei ein gleichmäßigeres Gewebe erzeugten, das billiger verkauft werden konnte als die mühsam hergestellte deutsche Ware. Bevor man sich nicht dazu entschloß, von der Hand- zur mechanischen Weberei überzugehen, konnte man dem Nachbar jenseits des Kanals nicht beikommen. Hierzu vermochten sich aber die Fabrikanten der hohen Anlagekosten wegen so schnell nicht zu entschließen. Man stellte deshalb vorübergehend alle Anstrengungen, die Futterstoffweberei im Tale mit Erfolg zu betreiben, wieder ein und webte kunstreiche kammwollene Sachen (Schals und Westen), für die sich die Handstühle noch heute besser eignen als die Maschinenstühle.

Die Wuppertaler Futterstoffweberei hat also ihren Ursprung in England. Sie ist mit viel Mühe von Elberfelder Fabrikanten nach dem Wuppertal verpflanzt worden und hat hier anfangs einen harten Existenzkampf zu bestehen gehabt.

2. Abschnitt: Die Einführung des mechanischen Webstuhles in Elberfeld und Barmen.

Nach dem Jahre 1848 erfuhr die Weberei im Wuppertal durch die Einführung des mechanischen Webstuhles eine bedeutungsvolle Umgestaltung.*) Ein Fabrikant **) hatte mit weitausschauendem Blick die Vorteile der Einrichtung einer mechanischen Weberei erfaßt und eingesehen, daß mit der bisher angewandten Betriebsart gebrochen werden mußte, wenn die Wuppertaler Stückweberei am Leben erhalten

*) Die ersten Versuche hiermit sollen in Elberfeld schon 1844 angestellt worden sein.

**) Kommerzienrat Wilh. Boeddinghaus.

werden sollte. Er entschloß sich als erster, Maschinenstühle in seiner Fabrik in Elberfeld aufzustellen und wies damit den anderen Fabrikanten den rechten Weg. Die Ausführung dieses Vorhabens begegnete im Wuppertal, ebenso wie es in England der Fall gewesen war, vielfachen Anfeindungen, doch kam es nicht zu solchen Ausschreitungen wie dort. Sie unterblieben, da nach Aussage eines Zeitgenossen bereits damals ein recht gutes Verhältnis zwischen Fabrikanten und Arbeitern bestand, das stets zu den Erfolgen der Wuppertaler Futterstoffwebereien beigetragen hat. Vor allem war es für die an eine gewisse Freiheit gewöhnten Hausweber schwierig, sich mit der strengen Arbeitsordnung der Fabrik abzufinden.

Nach Einführung des mechanischen Webstuhles nahm man die Anfertigung halbwollener Gewebe wieder auf, diesmal aber mit mehr Erfolg als in den dreißiger Jahren, da man hinsichtlich der Ausstattung mit Maschinen den Engländern nun ebenbürtig war. Die Wuppertaler Fabrikanten vermochten jetzt unter annähernd denselben Bedingungen zu produzieren wie ihre Konkurrenten, und infolge ihrer kaufmännischen Gewandtheit gelang es ihnen, ihren Erzeugnissen guten Absatz zu verschaffen. Man kaufte fortan in Deutschland statt englischer Futterstoffe solche, welche im eigenen Lande hergestellt worden waren. Vor Einführung der mit Dampfkraft betriebenen Webstühle herrschte, wie ein Handelskammerbericht besagt, in Elberfeld und Barmen Mangel an genügender Beschäftigung, der unter den Arbeitern Not und Elend hervorrief, jetzt begann es an Arbeitern zu fehlen, wodurch ein Steigen der Löhne hervorgerufen wurde. Neben männlichen Arbeitern fanden auch viele weibliche Arbeitskräfte lohnende Beschäftigung, da im Gegensatz zu den größere Umsicht und Körperkraft erfordernden Handstühlen die Bedienung der mechanischen Stühle sehr einfach war und von Mädchen und Frauen besorgt werden konnte.

Die Fabrikation von Schals und Westen trat fortan zurück. Auf Handstühlen wurden nur noch die schwierigen, feinen Stoffe gewebt, die geringeren Qualitäten dagegen bereits um die Mitte der fünfziger Jahre des verflossenen Jahrhunderts durchgängig auf Kraftstühlen. Die wachsende

Zahl derselben machte bald Fabrikerweiterungen nötig. Hierbei verlegten mehrere Fabrikanten ihre Arbeitsstätten aufs Land, da dort der Boden billiger und die Löhne niedriger waren. Nur das Kontor sowie die Appretur und den Versand der Stücke ließen sie in der Stadt.

Über die Zahl der im Jahre 1861 im Wuppertal aufgestellten mechanischen Stühle gibt eine von den Polizeibehörden der beiden Städte veröffentlichte Tabelle Aufschluß. Demnach wurden um diese Zeit in Elberfeld schon 29,8 Prozent aller Stühle mechanisch betrieben (3746 Handstühle und 1120 mechanische Stühle), in Barmen dagegen nur 1,5 Prozent (2873 Handstühle und 45 mechanische Stühle), in beiden Städten also zusammen 17,6 Prozent. Der Unterschied rührt von der Verschiedenheit der Industriezweige beider Städte her; in Elberfeld wurden überwiegend seidene und aus Baumwolle und Wolle gemischte Stoffe fabriziert, in Barmen dagegen überwiegend Bänder, für deren Herstellung der Handwebstuhl vielfach heute noch vorzuziehen ist, da die Bänder hinsichtlich der Muster und Breiten schnell wechseln.

Der Übergang zum maschinellen Betrieb ermöglichte also die Herstellung halbwollener Gewebe gewinnbringend zu betreiben, wodurch der Wuppertaler Bevölkerung reichlich Arbeit verschafft wurde und seitens der Fabrikanten Betriebserweiterungen vorgenommen werden konnten. — Diese Erfolge sind bis zu einem gewissen Grade auf den Unternehmungsgeist des einen Fabrikanten zurückzuführen, der als erster den Versuch machte, mechanische Webstühle aufzustellen.

---

3. Abschnitt: Die Futterstoffweberei.

Zu Anfang der sechziger Jahre versuchte man im Wuppertal einen damals neu aufgekommenen englischen Futterstoff namens Zanella anzufertigen, dessen Schuß nicht wie bei den bisher gewebten Futterstoffen aus harter, sondern aus weicher Wolle bestand. Diese konnte man von deutschen Kammgarnspinnern beziehen, war also für

diesen Zanellaartikel nur noch bezüglich des baumwollenen Kettgarns auf England angewiesen. Da die Wuppertaler Fabrikanten sich bemühten, möglichst gute Ware zu produzieren, brachten sie es in der Herstellung von Zanella bald dahin, besseres zu liefern als England. Auch hinsichtlich der Appretur waren die Stoffe einwandfrei, nachdem man sich dieselben Färberei- und Appreturmaschinen verschafft hatte, wie sie England besaß. Es war nicht leicht gewesen, dies zu erreichen, denn Färberei und Appretur der Futterstoffe gehören zu den schwierigsten Aufgaben, die es in der Textilfärberei gibt, und selbst heute noch nach mehr als vierzigjährigem Bestehen der Futterstoffindustrie im Wuppertal nimmt man Verbesserungen vor und stellt neue Versuche an. Ferner waren die deutschen Kammgarnspinner dahin gelangt, ein sehr gleichmäßiges Produkt zu liefern, das sich durch hohen Glanz auszeichnete, sie waren den englischen Wollspinnern an Vollkommenheit nahe gekommen, und lieferten erheblich billiger als diese. So erreichte man es im Laufe der sechziger Jahre, die Wuppertaler Zanellas den englischen und französischen gegenüber konkurrenzfähig zu machen und ihnen immer stärkeren Zuspruch zu verschaffen. Der Aufschwung, den die Fabriken von Elberfeld und Barmen nahmen, blieb im Ausland nicht unbemerkt.

Die Aufmerksamkeit der Wuppertaler Fabrikanten wurde immer mehr auf diesen neuen Artikel hingelenkt, und die Einführung der Zanellas schritt in Elberfeld und Barmen rasch vorwärts. Im Jahre 1867 gingen 1200, im Jahre 1869: 3000 und im Jahre 1870 bereits 6000 Stühle auf diesen Futterstoff.

Die Erhöhung der österreichischen Zölle auf feine, undichte Wollwaren im Jahre 1865 von 45 fl. auf 70 fl. hatte zur Folge, daß zwei Elberfelder Zanellafabrikanten im Laufe der nächsten Jahre in Österreich Filialen errichteten, in denen zusammen gegen 400 mechanische Webstühle in Gang gesetzt wurden.

Für die Zanellafabrikanten galt es nun, das eroberte Absatzgebiet zu behaupten und vor allem den guten Ruf, den die Stoffe erlangt hatten, zu wahren. Ihren Bemühungen gelang es schließlich, mit gutem Erfolg auch an das Ausland zu verkaufen. In den siebziger Jahren erreichte das Export-

geschäft eine solche Ausdehnung, daß manche Fabrikanten die Hälfte der im Jahre produzierten Futterstoffe ausführten; der Wert aller Zanellas, die das Wuppertal nach dem Ausland verschickte, ist für das Jahr 1878 auf 10 Millionen Mark geschätzt worden. Das wichtigste Absatzgebiet war Nordamerika, weiter kamen Belgien, Italien und Rußland in Frage, zum Teil auch Österreich und Frankreich.

Über den Umfang der gesamten Zanellaproduktion im Jahre 1878 erfahren wir aus dem Bericht einer Kommission, die zwecks Aufstellung eines neuen Zolltarifs eingesetzt worden war, daß das in der Elberfelder Zanellaindustrie angelegte stehende Kapital ungefähr 3 750 000 Taler, das jährlich umlaufende 5 200 000 Taler betragen hat. Die Zahl der erzeugten Stücke berechnete man auf 450 000, wozu 2 700 000 Pfund Baumwollgarn nötig waren.

Die wirtschaftliche Lage der Futterstoffindustrie des Wuppertales würde in den siebziger Jahren eine noch bei weitem günstigere gewesen sein, wenn man nicht beständig über den Bedarf produziert hätte. Die Fabrikanten überwachten die Aufnahmefähigkeit des Marktes nicht genügend, überschätzten sie und übersahen zu rechter Zeit innezuhalten. Dies führte zu fallenden Preisen, und da jeglicher Zusammenhalt unter den Fabrikanten fehlte, wurde in schlimmster Weise geschleudert. Später begegnete man diesem Übel durch Errichtung der Zanellakonvention.

Die Erhöhung des deutschen Eingangszolls auf Baumwollgarne im Jahre 1879 war für das Exportgeschäft ein schwerer Schlag, da man hinsichtlich der feineren Nummern, deren man für die Futterstoffe gerade bedurfte, ausschließlich auf England angewiesen war; in Deutschland konnte man sie in der erforderlichen Vollendung nicht herstellen. Seit dem Jahre 1880 gestaltete sich daher das Exportgeschäft immer schwieriger. Dies war um so bedauerlicher, da mit dem Fernbleiben der ausländischen Aufträge sich die Arbeitsgelegenheit verminderte und die Löhne teilweise gekürzt werden mußten. Beschränkung der Arbeitszeit und Arbeiterentlassungen waren in der ersten Hälfte der achtziger Jahre unvermeidlich. Auch der Absatz nach dem Inland ließ Anfang der achtziger Jahre infolge des darniederliegenden Wirtschaftslebens sehr zu wünschen übrig, das Publikum

hatte gegen früher an Kaufkraft eingebüßt und verlangte nur billige Qualitäten, also vorzugsweise solche Artikel, deren Preis sich aus viel Arbeitslohn und wenig Rohstoffwert zusammensetzte. Die für mechanische Betriebe unumgänglich notwendige Massenproduktion mußte eingeschränkt werden, und infolge der Verteuerung, die das Garn durch den Zoll erfuhr, vermochte man mit den Engländern nicht mehr zu konkurrieren. Andererseits stellte sich dem Export ein weiteres Hindernis durch die Errichtung von Zollschranken in den wichtigsten Absatzländern entgegen, was die Entstehung einer eigenen Industrie in diesen Ländern zur Folge hatte. Man sah sich daher vor die schwierige Aufgabe gestellt, für den Ausfall Ersatz zu schaffen.

Es machte sich zunächst der Ruf nach Rückvergütung des Baumwollgarnzolls bei der Ausfuhr der Futterstoffe geltend. Man wies darauf hin, daß es sich um einen reinen Finanzzoll handelte, da die inländischen Spinnereien nicht in der Lage waren, die Garne in der erforderlichen Vollkommenheit zu spinnen und man mithin auf den Bezug von England angewiesen war. Den Wunsch nach Zollrückvergütung haben die Handelskammern von Elberfeld und Barmen seit dem Jahre 1880 jährlich in ihren Berichten an den Handelsminister ausgesprochen, jedoch ohne Erfolg zu haben. Da die Baumwollgarne Anfang der achtziger Jahre im Preise fielen, der Zoll aber der gleiche blieb, machte er nicht mehr wie anfangs 7, sondern bald 14 Prozent des Wertes der Garne aus. An Vorschlägen zur Überwindung der technischen Schwierigkeiten bei der Rückvergütung hat es die Kaufmannschaft nicht fehlen lassen.

Um das Exportgeschäft nach Möglichkeit zu erhalten, bemühten sich die Fabrikanten, Neuheiten zu schaffen und den Ruf ihrer Waren hoch zu halten. Es gelang ihnen auch, die Konkurrenten vorübergehend erfolgreich aus dem Felde zu schlagen. So stellte man zum Beispiel gemusterte und bunte Zanellas her, deren Anfertigung gewinnbringend, aber schwierig war, da infolge des raschen Wechsels der Mode die Maschinen nicht mehr in demselben Maße wie bei der Herstellung von Stapelartikeln ausgenutzt werden konnten. Ferner mußten für die Färberei und Appretur der bunten Sachen passende Maschinen angeschafft werden, wodurch

große Unkosten entstanden. Auch an die Arbeiter stellten die gemusterten Sachen große Anforderungen, man konnte für sie nur gut geschulte Leute verwenden, da die Stühle eine sehr geschickte und aufmerksame Bedienung verlangten.

Ende der achtziger Jahre wandte sich die Mode Futterstoffen aus harter englischer Wolle, sogenannten „Serges", zu. Es tauchten also ähnliche Stoffe wieder auf, wie die, welche in den sechziger Jahren durch die Zanellas verdrängt worden waren. Die Zwischenhändler zogen die Serges den Zanellas bald vor, da sie an ihnen mehr verdienten, was die Verbreitung begünstigte. Weil nun das Schußgarn, das zur Herstellung der Serges erforderlich war, aus England bezogen werden mußte*) und in Deutschland einem Eingangszoll unterlag, und weil ferner auch zur Kette englische Baumwollgespinste verwendet wurden, sollte man meinen, daß die einheimische Industrie in diesem Artikel die englische Konkurrenz im Ausland viel weniger hätte ertragen können, als hinsichtlich der Zanellas, zu denen man wenigstens deutsche Wollgarne als Schuß verwenden konnte. Daß die Serges trotzdem einige Exportfähigkeit erlangt haben, liegt lediglich an der vorzüglichen Appretur und an der sorgfältigen Weberei, die man ihnen im Wuppertal angedeihen läßt. Großen Umfang hat die Ausfuhr jedoch nicht angenommen und wird dies nach Ansicht der Fabrikanten wohl auch künftig nicht.

Anfang der neunziger Jahre kamen Ärmelfutterstoffe aus Eisengarn**) auf. Im Laufe der Jahre dehnte sich die Produktion dieser Stoffe immer mehr aus. Heute gehören sie mit zu den wichtigsten Erzeugnissen des Tales.

Das Streben der Fabrikanten, neue Artikel auf den Markt zu bringen, führte sie Anfang der neunziger Jahre auch zu Versuchen, ganzbaumwollene Futterstoffe herzustellen. Die

---

*) Deutschland muß die harten Wollen (Alpaka und Mohär) aus England beziehen, da sich der Rohstoffhandel ausschließlich in englischen Händen befindet. Das deutsche Kolonialwirtschaftliche Komitee ist bemüht, die Einführung der betreffenden Lama- und Ziegenzucht in Deutsch-Südwestafrika in die Wege zu leiten.

**) Eisengarn ist ein stark appretiertes, glänzendes Baumwollgarn. Der Name soll große Festigkeit andeuten. Im Jahre 1848 im Wuppertal erfunden.

Probe glückte, die Gewebe standen in der Feinheit ihrer Ausrüstung den billigen Sorten halbbaumwollener Zanellas nicht nach und waren bedeutend wohlfeiler als diese. Man bezeichnete sie als „baumwollene Zanellas", obwohl ursprünglich Zanella ein Futterstoff aus baumwollener Kette und Kammgarn-Einschlag ist. Größere Bedeutung erlangten die baumwollenen Zanellas, als man im Jahre 1894 im Wuppertal ein neues Verfahren zur Erzeugung eines Seidenglanzes auf diesen Geweben erfand. Es besteht darin, daß die Stoffe einem Merzerisierungsprozeß*) unterworfen und auf ihnen zahlreiche kleine, in verschiedenen Ebenen winklig zu einander liegende Flächen durch Pressen mittels geheizter Walzen mit 5—20 Rillen auf den Millimeter erzeugt werden. Das Verfahren wurde patentiert, und das Wuppertal erlangte in der Ausrüstung der baumwollenen Zanellas eine Monopolstellung. Diese baumwollenen Futterstoffe wurden bald an Stelle der bisher gebrauchten halbwollenen Zanellas geringerer Art allgemein eingeführt, und selbst ihre besten Qualitäten konnten zu niedrigerem Preise hergestellt werden, als die billigsten halbwollenen Futterstoffe. Bei den baumwollenen Zanellas fiel außerdem die Appretur besser aus als bei den halbwollenen, und da Baumwolle haltbarer als Wolle ist, besaßen sie den Vorzug größerer Dauerhaftigkeit. Die Konfektionäre besserer Kleidungsstücke befürchteten, daß von den Käufern auch die besseren halbwollenen Zanellas mit den baumwollenen leicht verwechselt werden würden, und bevorzugten, um dies zu vermeiden, Serges, welche sich deutlicher von den baumwollenen Zanellas unterscheiden. Auf diese Weise wurden also auch die besseren Qualitäten halbwollener Zanellas verdrängt.

Mitte der neunziger Jahre brachten Elberfelder Fabrikanten einen Futterstoff aus grober baumwollener Kette und groben, hartem Wollschuß auf den Markt, als Ersatz für die in Sachsen hergestellten ganzwollenen Plaids, die zum Füttern von Überziehern verwendet wurden. Dieser unter dem Namen „Mohärplaid" im Handel befindliche Artikel ver-

*) Behandlung mit Natronlauge zur Erzeugung von Glanz.

drängte die älteren wollenen Plaids fast völlig und gewann von Jahr zu Jahr an Bedeutung.

Nach den Gutachten mehrerer Fabrikanten blieben die Handelsverträge der neunziger Jahre ohne Einfluß auf den Geschäftsgang der Futterstoffwebereien, sie trugen weder zur Hebung des Exports bei, noch machten sie sich nachteilig geltend.

Von großer Bedeutung für die Futterstoffindustrie von Elberfeld und Barmen war die Exportfähigkeit, die die bereits erwähnten baumwollenen Zanellas im Laufe der neunziger Jahre erlangten. In Barmen wurden 1899 von den hergestellten stückgefärbten Futterstoffen 28 Prozent exportiert, hiervon waren 7 Prozent merzerisierte Waren.*) Seitens Englands bemühte man sich, in Deutschland baumwollene Futterstoffe zollfrei veredeln zu lassen, was die Webereibesitzer des Wuppertales aber, trotz der Drohung des Patentinhabers, den Schutz ans Ausland zu verkaufen, falls der Veredelungsverkehr hintertrieben würde, zu verhindern wußten. Infolgedessen bemühte man sich seitens Englands mit Erfolg, das Silberappreturverfahren abzulauschen. Da die Wuppertaler Firma, der dasselbe patentiert worden war, kein englisches Patent darauf besaß, konnte man nichts dagegen machen. Hierdurch war der Ware ihre Exportfähigkeit genommen. Bald entstand den Webern baumwollener Zanellas auch im Inland Konkurrenz. In Süddeutschland, im Elsaß und in Sachsen wurden die Gewebe aufgegriffen und unter günstigeren Produktionsbedingungen, vor allem bei niedrigeren Arbeitslöhnen als im Wuppertal, hergestellt und nach Barmen zur Ausrüstung geschickt. Später gestattete der Patentinhaber einzelnen süddeutschen Stückfärbereien, das Silberappreturverfahren gegen Vergütung selbst vorzunehmen. Man beschränkte sich künftighin in der Hauptsache darauf, nur noch die besseren Sorten im Wuppertal herzustellen.

Die Krisis des Jahres 1900 wurde verhältnismäßig leicht überstanden, da man in den Jahren der vorangegangenen Hochkonjunktur nicht wie viele andere Gewerbezweige zu größeren Betriebserweiterungen übergegangen war. Außer-

*) Bericht der Handelskammer für Barmen 1899.

dem verstand man, die Produktion den veränderten Bedarfsverhältnissen des Publikums schnell anzupassen. Von allen Webereien blieben diejenigen am besten beschäftigt, die neben den Stapelartikeln einige gangbare Spezialsachen fertigten, also Arbeitsteilung in Form der Berufsspaltung eingeführt hatten. Zum Vorteil für die Industrie hat sich in den letzten Jahren in dieser Hinsicht eine Weiterentwickelung geltend gemacht. Es fertigt heute fast jede Weberei im Wuppertal Nebenartikel, wie: Unterrock-, Kleider-, Schirm-, Roßhaarstoffe, Segeltuch usw. In die Herstellung der Futterstoffe hat man sich in der Weise geteilt, daß die eine Fabrik in der Hauptsache entweder nur bessere oder nur geringwertigere Zanellas und Serges oder überwiegend Ärmelfutter oder bunte Futterstoffe oder Stapelsachen herstellt.

In letzter Zeit hat man die Gewebe den Oberstoffen der Herrenkleider mehr und mehr angepaßt. Eine größere Exportfähigkeit ist aber dadurch nicht erreicht worden.

Die Schwierigkeiten, welche sich der Ausfuhr entgegenstellen, sind seit einigen Jahren nicht mehr so unangenehm empfunden worden wie früher, weil die zunehmende Kaufkraft des deutschen Volkes und der allgemeine wirtschaftliche Aufschwung die Industrie vollauf beschäftigte, so daß sich zur Zeit (1907) ein empfindlicher Arbeitermangel geltend macht, der die Fabrikanten zwingt, Stühle still stehen zu lassen, obwohl genügend Arbeit dafür vorhanden wäre. Die Handelsverträge, welche das Deutsche Reich im Jahre 1906 geschlossen hat, sind bekanntlich nicht dazu angetan, den Export unserer Industrie und insbesondere nicht den der Textilindustrie zu fördern, so daß nach Rückgang der gegenwärtigen wirtschaftlichen Hochflut der Zoll, welcher die Einfuhr von feinem Baumwollgarn erschwert, von der Futterstoffweberei drückender empfunden werden wird als zuvor. Da erwiesen ist, daß die deutschen Baumwollspinner in dem langen Zeitraum von über 25 Jahren es nicht fertig gebracht haben, gleich gutes Garn wie England zu spinnen, ist nicht einzusehen, weshalb die Regierung sich einem wirtschaftlichen Bedürfnis, wie der Herabsetzung des Zolls auf feine Baumwollgarne, verschließt.

Über den Rückgang des Wuppertaler Exportgeschäftes in Futterstoffen war es nur möglich für die Vereinigten

Staaten statistisches Material zu sammeln. Nach der jährlich veröffentlichten Statistik der Warenausfuhr aus dem Konsularbezirk Barmen, dem auch Elberfeld angehört, wurden in den Jahren:

1875—1879	für	18,7	Millionen	Mark,
1880—1884	„	17,5	„	„
1885—1889	„	6,4	„	„
1890—1894	„	8,9	„	„
1895—1899	„	7,3	„	„
1900—1904	„	5,5	„	„

„wollene und halbwollene stückgewebte Waren“ (Futter- und Kleiderstoffe) ausgeführt. Diese Zahlen zeigen, welche Abnahme der Export in Futterstoffen nach der einst als Absatzgebiet so wichtigen Union erfahren hat.

Die Zanellakonvention und die Ursachen des Rückganges der Zanellaproduktion sollen in einem besonderen Kapitel behandelt werden.

Überblicken wir jetzt noch die verschiedenen Stoffe, die in den mechanischen Webereien des Wuppertales zur Zeit hergestellt werden, so erkennen wir zwei Gruppen, nämlich Futterstoffe und Nebenartikel.

Die Futterstoffe gliedern sich wieder in Serges, Zanellas, baumwollene Zanellas und Eisengarnärmelfutter. Hinsichtlich ihrer Verwendung sei bemerkt, daß sie nicht nur zur Innenausstattung der Kleider dienen, sondern beispielsweise auch zu Damenblusen, Dekorationszwecken, Steppdecken, Vorhängen und Regenschirmbezügen, ja, selbst Schlipse macht man aus ihnen. Je nach den Bestimmungen werden sie fester oder loser gewebt.

Die Nebenartikel bestehen aus Damenkleider-, Unterrock- und Konfektionsstoffen. Bezüglich der Bedeutung der einzelnen gilt folgendes:

K l e i d e r s t o f f e werden jetzt nicht mehr in zunehmendem Maße von den Fabrikanten hergestellt, da sie der Mode zu stark unterworfen sind. Mehrere Fabriken lassen die Stühle, auf denen sie Kleiderstoffe gewebt hatten, für Futterstoffe umarbeiten. Günstiger liegen die Produktions- und Absatzverhältnisse für M o i r é u n t e r r o c k s t o f f e

(Eisengarnschuß und merzerisierte baumwollene Kette), die seit etwa 7 Jahren im Tale aufgegriffen worden sind. Sie werden nicht wie die meisten Futter- und Kleiderstoffe im Stück gefärbt, sondern aus verschiedenen vorgefärbten Garnen gewebt. Die Unterrockstoffe versteht man vor allem in Barmen in äußerst geschmackvollen Farben herzustellen und den seidenen Stoffen dieser Art, die sie noch an Haltbarkeit bedeutend übertreffen, täuschend ähnlich zu gestalten. Sie haben zweifellos noch eine große Zukunft. Die Anfertigung von Konfektionsstoffen ist äußerst mannigfaltig und dem Wechsel der Mode stark unterworfen. Im Vergleich zu den Kleider- und Unterrockstoffen werden sie nur in geringen Mengen im Tale hergestellt. Es sind jedoch gerade diejenigen Sachen, die den Fabrikanten viel einbringen. An Versuchen, auf diesem Gebiet Neuheiten zu schaffen, haben es die Fabrikanten bisher nicht fehlen lassen. So bemüht man sich augenblicklich, der Kunstseide mehr Eingang zu verschaffen und einen schillernden Blusenstoff aus Kunstseide und merzerisierter Baumwolle (Kette) anzufertigen.

Wenn man die Arten der halbwollenen Stoffe, die im Laufe der Jahre im Wuppertal hergestellt worden sind, in technischer Hinsicht miteinander vergleicht, so lassen sich etwa folgende, allen gemeinsame Eigenschaften feststellen: lockere, leichte Webart, deutlich sichtbare Fadenbindung, gute Garnqualität und Satin- sowie Köperbindung in verschiedenen Abarten. Man kann sie in nachstehender Weise gruppieren:

1) kammwollene*) oder aus Kammwolle und Baumwolle gemischte Kleider- und Futterstoffe (Orleans, Merinos, Paramettas, Lastings),

2) harte kammwollene**) oder aus harter Kammwolle und Baumwolle gemischte Futterstoffe mit seidenähnlichem Glanze (Serges),

3) baumwollene oder aus weicher Kammwolle und Baumwolle gemischte Futterstoffe mit seidenähnlichem Glanze (Zanella).

---

*) Kammwolle stammt von Schafen.

**) Harte Kammwolle stammt von Ziegen oder Lamas.

Wir haben bereits im ersten Abschnitt festgestellt, daß die Futterstoffweberei von England aus ins Wuppertal verpflanzt worden ist und können jetzt dasselbe für den so bedeutungsvollen Zanellaartikel tun. Wie wir gesehen haben, liegt der Schwerpunkt hinsichtlich der Herstellung dieser Stoffe weniger in der Weberei als vielmehr in der Ausrüstung, die man besonders sorgfältig pflegte. Die Blütezeit der Zanellaweberei währte die siebziger Jahre hindurch. Sie ist seit der Erhöhung des deutschen Eingangszolles auf Baumwollgarn und der Errichtung von Zollschranken im Ausland allmählich zurückgegangen und spielt heute nur noch eine geringe Rolle. Die Versuche, die verloren gegangenen Absatzgebiete zu behaupten, sind gescheitert. Nach wie vor bemühen sich die Fabrikanten jedoch, ihre Waren auch ins Ausland zu verkaufen. An Stelle der Zanellas ist ein anderer Futterstoff namens „Serge“ getreten, neben dessen Produktion noch die einiger anderer ähnlicher Stoffe betrieben wird.

II. Hauptteil.

Umfang der Futterstoffindustrie in Elberfeld und Barmen.

Nachdem wir die Entwickelung der Wuppertaler Futterstoffindustrie kennen gelernt haben, wollen wir uns einen Überblick über die Textilindustrie des Tales im allgemeinen und die Futterstoffweberei im besonderen in ihrem heutigen Zustand verschaffen.

Die Städte Elberfeld und Barmen sind jetzt völlig miteinander verwachsen. Die Grenze zwischen beiden ist nur noch auf der Karte zu erkennen. Mehrere benachbarte Orte sind einverleibt worden und bilden mit den Städten ein Häusermeer, das sich noch weit in die Nebentäler und an den Bergabhängen hinauf zieht. Die Einwohnerzahl beider Städte betrug im Jahre 1907: 326 874 Seelen, wovon 167 374 auf Elberfeld und 159 500 auf Barmen entfallen. Beide Orte sind also annähernd gleich groß.

Bis zum Anfange des 19. Jahrhunderts war die Textilindustrie im Wuppertal nahezu der einzige Erwerbszweig, und wenn auch im Laufe der Zeit hier wie allerorts die gewerbliche Tätigkeit mannigfaltiger geworden ist und entsprechend der Bevölkerungszunahme fast alle namhaften Industriezweige umfaßt, so ist gleichwohl auch jetzt noch die Textilindustrie in beiden Städten vorherrschend.

Zur Veranschaulichung der gegenwärtigen wirtschaftlichen Bedeutung der Industrie mögen die Zahlen der beschäftigten Arbeiter als Maßstab dienen. Hierzu sei bemerkt, daß die Angaben auf Grund der Lohn-Nachweislisten der Berufsgenossenschaften gemacht sind. Diese können fast den

Charakter amtlicher Zuverlässigkeit für sich in Anspruch nehmen, zumal die Strafandrohung des § 146 des Gewerbe-Unfallversicherungs-Gesetzes vom 30. Juni 1900 eine Garantie dafür bietet, daß nicht wissentlich Falsches in die Listen eingetragen wird. Der Verfasser sah davon ab, die Ergebnisse der Berufs- und Gewerbezählung vom Jahre 1895 mit zu benutzen, da sie auf einer anderen Grundlage beruhen als die Angaben der Berufsgenossenschaften; die Zählungsergebnisse vom Jahre 1882 konnten außerdem deswegen nicht verwendet werden, da weder Elberfeld noch Barmen um diese Zeit 100 000 Einwohner hatte, sie mithin auch nicht in der Gewerbestatistik der Großstädte aufgeführt sind.

Im Jahre 1904 betrug die Zahl aller Arbeiter der Städte Elberfeld und Barmen 50 656, das sind 15,4 Prozent der Bevölkerung, davon entfielen 19 286*) auf Elberfeld = 11,5 Prozent der Stadtbevölkerung und 31 370**) auf Barmen = 19,6 Prozent der Stadtbevölkerung,***) auf Barmen kamen demnach etwa 12 000 Arbeiter mehr als auf Elberfeld. Barmen ist also noch mehr Fabrikstadt als Elberfeld, wovon man sich deutlich überzeugen kann, wenn man einmal eine Fahrt auf der Schwebebahn, die über dem Wupperfluß durch beide Städte hindurch geht, unternimmt. Die Zahl der Schornsteine verringert sich, sobald man auf Elberfelder Gebiet gelangt; nur am Westende der Stadt, wo die großen chemischen Fabriken liegen, treten sie häufiger auf. Elberfelds Bedeutung als Industrieort darf man indessen nicht unterschätzen, denn es ist zu bedenken, daß viele dort ansässige Textil-Fabrikanten große Anlagen in der Umgegend haben. Die Ursache der Entstehung dieser Faktoreien wurde bereits auf Seite 18 erörtert.

Außerdem hat sich in Elberfeld der Handel bedeutend entwickelt, die Stadt spielt heute beinahe eine ebenso wichtige Rolle als Handelsplatz wie als Fabrikort.

In Elberfeld steht die Textilindustrie mit 7458 Arbeitern

---

*) Dem „Jahrbuch des statistischen Amtes der Stadt Elberfeld für 1904“ entnommen.

**) Dem „Bericht über die Verwaltung und den Stand der Gemeindeangelegenheiten der Stadt Barmen 1905“ entnommen.

***) Der Prozentsatz ist nur annähernd richtig, da die Einwohnerzahl aus dem Jahre 1907, die Arbeiterzahl aus dem Jahre 1904 stammt.

= 38,7 Prozent der Arbeiterschaft der Stadt an der Spitze, es folgt sodann die Metallverarbeitungs- und Maschinenindustrie mit 2824 Arbeitern = 14,6 Prozent, die chemische Industrie mit 2246 Arbeitern = 11,7 Prozent, die Papierindustrie mit 1127 Arbeitern = 5,8 Prozent und die Holzbearbeitungsindustrie mit 1049 Arbeitern = 5,4 Prozent.*)

Alle übrigen Industriezweige, von denen keiner größere Bedeutung hat, umfassen zusammen 4583 Arbeiter = 23,8 Prozent. Bei dieser Aufstellung ist zu berücksichtigen, daß die Zahl der von den Elberfelder Textil-Industriellen und denjenigen der chemischen Branche beschäftigten Arbeiter insofern nicht recht zum Ausdruck kommt, als beide Industrien, wie bereits erwähnt, außerhalb der Stadt eine große Zahl bedeutender Werke haben.

In Barmen überwiegt die Textilindustrie noch mehr als in Elberfeld, sie beschäftigt dort 20 206 Arbeiter, das sind 64,4 Prozent aller Arbeiter der Stadt, es folgt sodann die Metallverarbeitungs- und Maschinenindustrie mit 5972 Arbeitern = 19,1 Prozent, die Holzbearbeitungsindustrie mit 817 Arbeitern = 2,6 Prozent und die Papierindustrie mit 787 Arbeitern = 2,5 Prozent. Die übrigen Industriezweige beschäftigen zusammen 3588 Arbeiter = 11,4 Prozent.

In beiden Städten steht also die Textilindustrie im Vergleich zu den einzelnen anderen Industrien oben an. Hinsichtlich der Zahl der Arbeiter aber, die von den übrigen Industriezweigen zusammen beschäftigt werden, überwiegt die Textilindustrie nur in Barmen, wo ihr 64 Prozent aller Arbeiter angehören. Hierbei muß aber wiederum berücksichtigt werden, daß die Wuppertaler Textilfabrikanten zahlreiche Faktoreien und auswärtige Fabriken haben und daß eine beträchtliche Zahl von Fabrikarbeitern sowie Hausindustriellen der Umgegend wirtschaftlich gerade von der Elberfelder Textilindustrie abhängig ist, so daß sich unter diesem Gesichtspunkt sehr wohl in Elberfeld die Textilindustrie mit den anderen Industrien zusammen genommen die Wage halten wird. Immerhin spielt sie in Barmen eine größere Rolle als in Elberfeld.

---

*) Dem „Jahrbuch des statistischen Amtes der Stadt Elberfeld für 1904“ entnommen.

Neben ihr hat dann die Maschinen- und Metallbearbeitungsindustrie sowohl in Elberfeld als in Barmen die größte Bedeutung gewonnen.

Die Wuppertaler Textilindustrie vom wirtschaftlichen Standpunkt aus zu gruppieren, ist wegen der vielen verschiedenen Artikel und der mannigfachen Interessen der Fabrikanten, die mit den Betriebsformen oftmals keineswegs übereinstimmen, schwer. In Elberfeld kann man etwa folgende Zweige ihrem Range nach unterscheiden: Die Fabrikation von wollenen, baumwollenen und gemischten Geweben, die Band-, Litzen- und Besatzfabrikation, die Fabrikation von seidenen und halbseidenen Geweben, die Fabrikation von Plüsch-, Möbel- und Wagenstoffen, die Stück- und Strangfärberei, die Kattundruckerei und die Zwirnerei; in Barmen: die Fabrikation von Bändern, Litzen und Kordeln, die Fabrikation von Garn (in der Hauptsache Eisengarn), die Fabrikation von wollenen, baumwollenen und gemischten Stoffen, die Fabrikation seidener und halbseidener Gewebe und die Stück- und Strangfärberei.

Wenden wir uns jetzt der Futterstoffweberei speziell zu, so finden wir, daß zur Zeit 25 Firmen in 44 von einander getrennten Betrieben, von denen bis zu vier auf ein Unternehmen entfallen, Futterstoffe anfertigen. Hiervon kommen 13 Fabriken mit 27 Betrieben auf Elberfeld und 12 Fabriken mit 17 Betrieben auf Barmen. Elberfeld unterhält außerhalb 14 Betriebe, Barmen 5. Nur 4 Elberfelder und 7 Barmer Fabriken haben in der Umgegend keine Betriebe. 3 Betriebe zweier Elberfelder Firmen liegen außerhalb Deutschlands. Ein großer Teil der Futterstofffabriken befindet sich also in der Umgegend. Dies ist bei den anderen Zweigen der Textilbranche im Wuppertal nicht der Fall. Auf die Gründe hierfür ist bereits im geschichtlichen Teil eingegangen worden.

Insgesamt beschäftigen die 25 mechanischen Futterstoffwebereien 6653 Arbeiter, davon entfalllen 4414 auf die Elberfelder und 2239 auf die Barmer Unternehmungen.

Die Zahl der in beiden Städten beschäftigten Arbeiter, die auswärtigen also nicht mit gerechnet, beträgt 2659, das sind 9,5 Prozent der gesamten Textilarbeiterschaft beider

Orte und 0,8 Prozent der Gesamtbevölkerung. Von diesen 2659 Arbeitern kommen 1429 oder 53,7 Prozent auf Elberfeld und 1230 oder 46,3 Prozent auf Barmen.

In der Umgegend und in einem Filial-Betrieb in Sachsen sind insgesamt 3994 Arbeiter beschäftigt, davon entfallen 2985 = 74,7 Prozent auf Elberfelder und 1009 = 25,3 Prozent auf Barmer Fabriken. Die Betriebe in Österreich haben etwa 425 Arbeiter.

Die Tatsache, daß die Elberfelder Futterstofffabriken annähernd doppelt so viel Arbeiter beschäftigen als die in Barmen, ist auf das höhere Alter der ersteren zurückzuführen. In Barmen ist man bedeutend später zur Anfertigung dieser Stoffe übergegangen. Die Zahlen der in den beiden Stadtgebieten beschäftigten Arbeiter weichen aber nur wenig von einander ab, weil die Barmer Fabrikanten wie gesagt keine Betriebe auf dem Lande haben. Als man in Barmen die Herstellung der Futterstoffe aufgriff, war der Unterschied der Löhne auf dem Lande und in der Stadt nicht mehr so bedeutend, um deswegen die Fabriken außerhalb anzulegen. Die Webereien haben durchschnittlich pro Betrieb 266 Arbeiter. Vergleicht man mit diesen Durchschnittszahlen die der übrigen Textilbetriebe*) des Tales, so zeigt sich, daß sie erheblich hinter denen der Futterstoffbetriebe zurückbleiben. Selbst unter Einrechnung der Futterstoffindustrie kommen für beide Städte durchschnittlich nur 26 Arbeiter auf den Betrieb, in Elberfeld 58, in Barmen 23. Der Unterschied zwischen beiden Städten in dieser Hinsicht erklärt sich aus dem Vorherrschen der Bandwirkerei und der Riemendreherei in Barmen, die vielfach in sehr kleinen Lohnbetrieben unterhalten werden. In Elberfeld geben die großen mechanischen Webereien den Ausschlag.

Für die Beurteilung der Betriebsgröße einer Weberei bietet noch speziell die Zahl der Webstühle einen Anhaltspunkt. Auf eine Umfrage hin wurden von 8 Elberfelder Firmen Angaben hieruber gemacht. In diesen 8 Betrieben betrug die Zahl der Stühle 3041, die Zahl der Arbeiter 2048, das sind für den Webstuhl 0,67 Arbeiter. Wenn wir auf dieser Zahl aufbauen, so erhalten wir für die Futterstoff-

*) Mit Ausschluß der Seidenindustrie.

webereien insgesamt 9929 Webstühle oder 397 Stühle für die Fabrik.

Werfen wir noch einen Blick auf die Zahlen der Geschäftsinhaber und des Kontorpersonals, so sehen wir, daß Fabriken mit einem Inhaber selten sind, es gibt deren in Elberfeld nur vier. Die Gesamtzahl der Geschäftsteilhaber der 13 Elberfelder Fabriken betrug im Jahre 1907: 35, durchschnittlich also annähernd 3 pro Betrieb. Das Kontorpersonal dieser Fabriken beträgt 217 Seelen oder 16 für die Fabrik, Höchstzahl 36.

Die offene Handelsgesellschaft ist die vorherrschende Gesellschaftsform. Von den 25 Fabriken sind 21 offene Handels-Gesellschaften, 3 Gesellschaften mit beschränkter Haftung und nur eine Aktiengesellschaft. — Vier Fabriken besitzen eigene Färbereien.

Die meisten Fabriken haben bereits ein beträchtliches Alter erreicht. Leider konnte dieses wiederum nur für die Elberfelder Fabriken vollständig ermittelt werden. Die älteste Firma ist die von Johann Simons Erben, sie war bereits Ende des 18. Jahrhunderts vorhanden; im Jahre 1826 wurde die heute noch sehr bedeutende Futterstofffabrik von Wilhelm Boeddinghaus & Co. gegründet. Zwei Fabriken entstanden in den dreißiger, eine in den vierziger, vier in den sechziger, je eine in den siebziger, achtziger und neunziger Jahren und eine an der Jahrhundertwende. Die Fabrikgebäude in der Stadt machen keinen gerade modernen Eindruck, sie sind verbaut und auf engem Raum zusammengedrängt. Neuere Bauarten weisen die Betriebe auf dem Lande auf. Die Futterstofffabriken von Barmen sind jünger und in schöneren, geräumigeren Gebäuden untergebracht.

Fassen wir nochmals kurz die Ergebnisse vorstehender Angaben zusammen, so finden wir, daß die Textilindustrie die hauptsächlichste Erwerbsquelle für die Bewohner der beiden Schwesterstädte ist. In Elberfeld werden in erster Linie Futterstoffe gewebt, in Barmen ist die Herstellung von Bändern, Litzen und Kordeln zu Hause. Hier herrscht der Kleinbetrieb, dort der Großbetrieb vor. Die Elberfelder Fabrikanten haben mehrere Faktoreien auf dem umliegenden Lande errichtet, was für die Barmer nicht zutrifft. Die Futterstoffweberei hat zuerst in Elberfeld Fuß gefaßt und

ist für diese Stadt gewissermaßen typisch geworden, erst später hat man sie auch in Barmen eingeführt.

Organisation der Futterstoffindustrie
(Zanellakonvention.)

Die neue Wirtschaftsform, die in der Vereinigung der Unternehmer einzelner Branchen besteht, ist in dem Textilgewerbe in der straffen Weise, wie sie vielfach in anderen Großindustrien Anwendung findet, nicht durchzuführen. Dies kommt daher, weil einerseits die Gewebe mit der Mode rasch wechseln und andererseits die Textilfabriken ihre Produktionsrichtung leicht ändern können, also die Gefahr nahe liegt, daß Fabriken verwandter Branchen nach Errichtung eines Kartells zu der Anfertigung der Stoffe übergehen, für die das betreffende Bündnis geschlossen wurde und dann als außenstehende den andern Konkurrenz machen. Der Zusammenschluß findet daher zumeist nur in verhältnismäßig einfachen, losen Formen zur Regelung der Preise oder der Zahlungsbedingungen statt. In dieser Hinsicht ist aber die Kartellentwickelung im Textilgewerbe in den letzten Jahren eine außerordentlich lebhafte gewesen.

Auch die Futterstofffabrikanten des Wuppertales haben ein Kartell gegründet, das wir in seiner Entstehung, Organisation und Entwickelung jetzt näher betrachten wollen.

Im Jahre 1878 verabredeten sich 5 der bedeutendsten Zanellafabrikanten des Wuppertales, gemeinsam eine Preisliste herauszugeben, und verpflichteten sich, nicht unter deren Notierungen zu verkaufen. Dasselbe taten die beiden größten Stückfärbereien des Tales, die sich außerdem noch in ihre Kunden, die Futterstoffweber von Elberfeld und Barmen, teilten. Von den Webern wurde dieser Schritt nur ungern gesehen, weil sie dazu neigten, die Färber als lohnarbeitende Handwerksmeister zu behandeln. Da dieser Bund für die Zanellakonvention bedeutungsvoll geworden ist, wird es nötig sein, auf ihn etwas näher einzugehen. Die Konkurrenz einiger kleiner Färber, die zu etwas niedrigeren Löhnen arbeiteten, war damals noch zu unbedeutend, um sie in den

Färberbund aufzunehmen. Erst als in den neunziger Jahren einige von ihnen sich hervortaten und nebenbei bemerkt die Farblöhne schon seit langer Zeit sehr gedrückt waren, beschloß man, den Bund zu erweitern und gründete im Jahre 1894 die „Stückfärbereikonvention des Wuppertales" mit dem Sitz in Barmen.

Im ganzen traten 8 Firmen zusammen, von denen gegenwärtig eine wieder ausgeschieden ist. Die Bestimmungen des Kartellvertrages erstrecken sich auf das Färben und Appretieren von ganzwollenen, gemischten und baumwollenen Geweben. Der Zweck des Verbandes ist der, die Farblöhne gemeinsam zu bestimmen. Ferner findet eine dreimonatliche Verrechnung der Produktion auf Grund von Normalziffern statt. Diese wurden in der Weise festgesetzt, daß man bei Gründung der Konvention für jeden Betrieb, unter Berücksichtigung des Umschlags der fünf letzten Jahre, den Durchschnitt des jährlichen Umsatzes, ausgedrückt in Mark, berechnete. Das Ergebnis wurde einem Vertrauensmann mitgeteilt, der sich durch Einsichtnahme in die Geschäftsbücher von der Richtigkeit überzeugte und zahlenmäßig für jede Fabrik den Umsatz feststellte, der für sie in Zukunft maßgebend sein sollte. — Am Schluß des Vierteljahres teilt nun jedes Mitglied seinen tatsächlich erzielten Umsatz dem Vertrauensmann mit, der mit ihm die Normalziffer vergleicht und feststellt, welches Mitglied mehr und welches weniger als ihm zugesprochen worden ist umgeschlagen hat. Von dem „Zuviel" sind fünf Prozent zugunsten dessen abzugeben, der im Umschlag zurückgeblieben ist. Der Vertrauensmann gibt den einzelnen Mitgliedern den zu zahlenden oder zu empfangenden Betrag bekannt. — Die örtliche Ausdehnung des Kartells ist auf das Wuppertal festgesetzt.

Der Zusammenschluß der Stückfärbereien gab den Anstoß zur Gründung der Zanellakonvention. Die Weber erkannten recht gut, welche Macht die Lohnfärber durch ihr geschlossenes Vorgehen erlangten, und hielten nicht ohne Grund ihre Selbständigkeit ihnen gegenüber für gefährdet. Neben dieser Tatsache erweckte die Preisdrückerei, die unter den Futterstoffwebern herrschte, den Wunsch nach besseren Zuständen. Bisher hatte man sich der Einsicht verschlossen, daß Interessen vorlagen, die für alle Futterstofffabrikanten

die gleichen waren und die in einmütigem Zusammengehen verfolgt werden mußten, jetzt erkannte man, wie verderblich die gegenseitigen Preisunterbietungen und die herrschende Mißgunst waren und daß der geringe Vorteil, den der einzelne durch Herabsetzung seiner Preise augenblicklich erlangte, ausgeglichen wurde, sobald der Nachbar das Gleiche tat. Die Abnehmer hatten es verstanden, jenen Konkurrenzkampf auszunutzen und verlangten fortwährend höhere Abzüge und Zielverlängerungen. Da eine Verständigung unter einander fehlte, war es auch nicht möglich, sich vor Überproduktion zu hüten, die sich fortwährend vor Gründung der Konvention bemerkbar machte. Für die Webereien war deshalb der Entschluß, gemeinsam vorzugehen und den geschilderten Übelständen abzuhelfen, zweifellos von großer wirtschaftlicher Bedeutung.

Am 21. Dezember 1894 wurde die „Allgemeine deutsche Zanellakonvention" mit dem Sitz in Elberfeld gegründet; sie trat am 1. Januar 1895 ins Leben. Die 26 Firmen, die sich zusammenschlossen, hatten zumeist ihren Sitz im Wuppertal, nur einige an anderen Plätzen der umliegenden Gegend. Das Kartell war zur Zeit der Gründung die umfangreichste Konvention in der deutschen Textilindustrie. Heute gehören von den Elberfelder Futterstoffwebereien zwei, von den Barmer vier der Konvention nicht an und zwar sind dies die kleinsten unter ihnen.

Die Konvention hat die Aufgabe,

1) die Preise für halbwollene Zanellas zu regeln,

2) den obligatorischen Verkauf von Partiewaren*) und Resten durch eine Zentralverkaufsstelle zu besorgen,

3) die Zahlungsbedingungen für alle Futterstoffe festzusetzen und Zahlungsdifferenzen durch die Zentralverkaufsstelle regeln zu lassen und

4) die Produktion von Zanella für die einzelnen Firmen im Verhältnis zu ihrer Leistungsfähigkeit festzusetzen.

Die Bestimmungen der Punkte 1, 2 und 4 erstrecken sich also nur auf halbwollene Zanellas, die Zahlungsbedingungen sind jedoch für alle Futterstoffe gültig. Durch ihre feste Form unterscheidet sich die Zanellakonvention von

*) Partiewaren sind fehlerhafte Stücke und größere Restbestände.

anderen Textilkartellen, die zumeist nur die Zahlungsbedingungen regeln. Die örtliche Ausdehnung der Bestimmungen ist auf Deutschland beschränkt, nach dem Ausland gehende Zanellas unterliegen den Vorschriften der Konvention nicht. Jeder Fabrikant muß auf Verlangen den Beweis liefern, daß die Versendung nach dem Ausland in einer Weise bewerkstelligt worden ist, die eine zollfreie Rückfuhr ohne seine Vermittelung unmöglich macht. Im folgenden wollen wir auf die oben angeführten Bestimmungen des Kartellvertrages näher eingehen.

Zu 1. Man ist dahin übereingekommen, eine bestimmte Anzahl von Zanella-Qualitäten genau nach Vorschrift zu weben. Sollen die Preise geändert werden, so ist ein Beschluß der Generalversammlung, an der alle Mitglieder teilzunehmen berechtigt sind, erforderlich. Bei Erhöhung der Preise ist zur Gültigkeit des Beschlusses dreiviertel Majorität notwendig. Bei Erniedrigung genügt indessen schon ein Drittel Majorität. Zu besonders wichtigen Beschlüssen, z. B. zur Verlängerung der Konvention, ist Stimmeneinheit erforderlich. Die Preisfestsetzungen haben zunächst für drei Monate Gültigkeit, wobei der Monat, in dem die Festsetzung stattfand, nicht mit gerechnet wird. Sobald eine Preisänderung eintritt, erlischt die Gültigkeit der vorhergehenden Festsetzung. Es steht dann jedoch den Abnehmern frei, zu dem früheren Preise vorgenommene Bestellungen rückgängig zu machen.

Zu 2. Der Verkauf von Partiewaren und Resten, soweit Zanellas in Frage kommen, ist der freien Verfügung der Fabrikanten entzogen, um eine Konkurrenz unter einander zu vermeiden und die Mißwirtschaft des „Ramschens" seitens der Käufer zu verhindern. Beim Verkauf der Partiewaren wird hinsichtlich der Preisfestsetzung die Qualität noch berücksichtigt, die kleineren Reste werden jedoch nach Gewicht — ohne Rücksicht auf die Beschaffenheit — verkauft. Die Zentralstelle untersteht einem Ausschuß und arbeitet nach dessen Vorschriften. Zur Erledigung der laufenden Arbeiten ist ein Geschäftsführer bestellt. Weder der Fabrikant erfährt, an wen seine Partiewaren und Restbestände verkauft werden, noch der Käufer, aus welcher Fabrik sie stammen. Aus diesem Grunde wird eine gleich-

mäßige Aufmachung von der Zentralstelle vorgenommen. Der Verkauf dieser Stücke findet nur gegen Barzahlung statt, für Aufmachung und sonstige Unkosten wird von den Fabrikanten ein geringer Betrag erhoben. Die Zentralstelle rechnet mit den einzelnen Mitgliedern monatlich ab.

Zu 3. Die Zahlungsbedingungen gelten also im Gegensatz zu den übrigen Bestimmungen für alle Futterstoffe. Die Mitglieder sind verpflichtet, die vorgeschriebenen Zahlungsbedingungen einzuhalten. Das Ziel ist auf 6 Monate festgesetzt, nach dieser Zeit sind die Fabrikanten verpflichtet, für noch außenstehende Zahlungen 6 Prozent Zinsen von den Abnehmern zu verlangen. Andererseits werden diesen, wenn sie vor Ablauf von 6 Monaten zahlen, 6 Proz. Zinsen vergütet. Die Skontosätze, die gewährt werden, sind in der Weise geregelt, daß den Grossisten 15 Prozent, den Detaillisten 12 Prozent und den Schneidern 8 Prozent zugestanden werden. Die Grossisten haben mit Recht Anspruch auf niedrigere Preise, da sie den größeren Bedarf haben und wieder an Detaillisten und Schneider verkaufen; mitunter müssen sie auch gegen kleinere Fabrikanten, die direkt an Schneider absetzen, konkurrieren. Ähnliches gilt von den Detaillisten. Bezahlt also ein Grossist bei Empfang der Ware, so werden ihm im ganzen 21 Prozent vergütet. Mit der Eintreibung rückständiger Zinsen sowie mit der Regelung von Zahlungsdifferenzen ist die Zentralstelle zu beauftragen. Gelingt es dieser nicht, die Eintreibung ohne gerichtliche Hilfe durchzusetzen, so wird auf Grund eines Kommissionsbeschlusses zur Klage geschritten, deren Kosten der Konvention zur Last fallen. Um Hintergehungen der Konvention vorzubeugen, ist den Vertriebsagenten und Platzvertretern bei Strafe verboten, an Kunden Vergütungen auf Kosten ihrer Provision zu machen.

Zu 4. Zur Vermeidung von Überproduktion ist bei Eingehung der Konvention jedem Mitglied auf Grund seiner Leistungsfähigkeit (Stuhlzahl) ein gewisser Anteil an den Lieferungen in Prozenten zugesprochen worden. Vierteljährlich werden einem Vertrauensmann die eingegangenen Aufträge bekannt gegeben. Dieser verteilt dann die Summe der Gesamtlieferung auf die einzelnen Firmen als Berechtigungsanteil. Er ist befugt, zwecks Kontrolle jederzeit Einsicht in die Bücher der einzelnen Fabrikanten zu nehmen.

Wer seinen Anteil überschreitet, hat als Überlieferer dem Unterlieferer eine festgesetzte Vergütung in Geld zu leisten. Die Verrechnung zwischen Mehr- und Minderlieferer besorgt ebenfalls der Vertrauensmann,*) der den Fabrikanten, der zu viel geliefert hat, auffordert, so und so viel Mark an den und den Fabrikanten zu zahlen. Mehr erfährt der Mehrlieferer nicht. Früher glich man durch Waren aus, wovon man jedoch jetzt abgekommen ist. Bei Betriebsstörungen helfen sich die Unternehmer gegenseitig aus.

Die Konvention hat ihrerseits wieder einen Vertrag mit der Wuppertaler Stückfärbereikonvention geschlossen, in dem ausgemacht ist, daß die Färber nur für die Mitglieder der Konvention halbwollener Futterstoffe färben und diese wiederum alle Aufträge den Mitgliedern der Stückfärbereikonvention zuweisen sollen. Die gegenseitige Bindung bezieht sich also nicht nur auf Zanellas, sondern auf alle halbwollenen Futterstoffe. Dagegen haben sich die Zanellafabrikanten verpflichtet, soweit sie vor Eingehung der Konvention keine eigene Färberei hatten, auch keine neuen zu errichten. Den Mitgliedern der Zanellakonvention gewähren die Färber Umsatzprämien. Um Streitigkeiten beispielsweise über die Ausrüstung der Stücke beizulegen, ist auf Wunsch der Färber ein Schiedsgericht gebildet worden, dem sich alle Fabrikanten bisher gefügt haben und das sich gut bewährt hat. Es ist oft recht schwer für die Färber, einen Auftrag ganz nach Wunsch auszuführen, weshalb es nicht selten zu Meinungsverschiedenheiten kommt. Das Schutzbündnis beider Konventionen hat sich nach Aussage der Fabrikanten bisher für die Stabilität des Geschäftes als recht wertvoll erwiesen und ist in jüngster Zeit in der Textilindustrie vielfach nachgeahmt worden. So von dem Barmer Fabrikantenverein (dem Kartell der sogenannten Barmer Artikel) und der Wuppertaler Färbereivereinigung, ferner von der Sächsisch-Thüringischen Färbereikonvention und dem Kartell der Webereien dieses Bezirkes.

Bisher haben wir uns über die Entstehung und Organisation der Konvention verbreitet und wollen jetzt

---

*) Die Handhabung ist dieselbe wie bei der Stückfärberei-Vereinigung.

zum dritten Teile dieses Abschnittes, der Entwickelung derselben übergehen. Nach dem Inkrafttreten der Konvention wurden die straffen Zahlungsbedingungen seitens der Abnehmer, die durch allzugroße Nachgiebigkeit der Fabrikanten verwöhnt waren, zunächst sehr unangenehm empfunden. Es dauerte einige Zeit, ehe sich die Käufer mit der stetig wachsenden Festigkeit der Preise abfinden konnten und der höheren Preisbasis Vertrauen entgegenbrachten, da die häufigen Rückschläge der letzten Jahre noch zu gut in der Einnerung waren. Die Futterstofffabrikanten, welche dem Kartell nicht beigetreten waren, wollen während der ersten Jahre nach Gründung der Konvention gute Geschäfte gemacht haben, da sie billiger verkauften als die Mitglieder der Kartells. Neuen Unwillen erregte die Konvention, als Gerüchte von Umgehungen der Konventionsbestimmungen seitens der Fabrikanten umliefen und als bekannt wurde, daß ein Konventionsmitglied in Geldstrafe verfallen war. Ganz besonders aber waren die deutschen Konfektionäre aufgebracht, als sie hörten, daß Zanellas nach dem Ausland billiger als an inländische Abnehmer verkauft wurden. So kostete z. B. in Deutschland eine bestimmte Qualität Zanella 1.69 M., mit 15 Prozent Skonto 1.44 M. Die gleiche Qualität wurde nach der Schweiz mit 1.14 M. verkauft, also 20 Prozent billiger. Man ließ es auch nicht an Versuchen fehlen, Wuppertaler Zanellas durch das Ausland zu beziehen und erhielt sie tatsächlich in Stettin, von Kopenhagen bezogen, zu einem niedrigeren Preise, als wenn man direkt gekauft hätte. Aus diesen Gründen bekämpften die Großkonfektionäre die Konvention. Sie ersuchten sie, die Bestimmungen dahin abzuändern, daß für die deutschen Abnehmer die gleichen Preise gelten sollten wie für das Ausland. Da man hierauf nicht eingehen wollte, wurde vorgeschlagen, die gesamten Konventionsbestimmungen nicht nur für das Inland, sondern auch für das Ausland gelten zu lassen; doch wurde unter den Fabrikanten hierin keine Einigung erzielt. Man beschloß daher seitens der deutschen Konfektionäre, tunlichst keine Zanellas zu kaufen.

Im Laufe der Zeit haben die Fabrikanten, welche dem Kartell nicht angehören, ihre Preise mit den von der Konvention festgesetzten in Einklang gebracht. Nur der von

ihnen gewährte Rabatt ist um 3—5 Prozent höher als der der Konventionsmitglieder.

Während der Krisis vom Jahre 1900 bewährte sich die Zanellakonvention sehr gut. Es gelang ihr, geregelte Preisverhältnisse aufrecht zu halten und Fabrikanten wie Zwischenhändler vor größeren Verlusten zu schützen. Bisher hat dreimal eine Verlängerung der Konvention stattgefunden, zuletzt im Jahre 1905.

Welche Änderungen die Preise für Zanella seit dem Bestehen der Konvention erfahren haben, zeigt nachstehende Tabelle, die die Preisschwankungen einer bestimmten, sehr gangbaren Qualität angibt; da die Preise der anderen Qualitäten aber gleichmäßig geändert werden, genügt das eine Beispiel, um allgemein als Maßstab zu dienen.

31. Dezember 1894	M.	1,65	für	das	Meter
30. September 1895	„	1,79	„	„	„
31. Januar 1896	„	1,86	„	„	„
12. April 1897	„	1,77	„	„	„
20. Dezember 1898	„	1,83	„	„	„
10. Februar 1899	„	1,90	„	„	„
26. April 1899	„	2,01	„	„	„
8. Juli 1899	„	2,11	„	„	„
15. November 1899	„	2,27	„	„	„
23. Februar 1900	„	2,43	„	„	„
21. Juli 1900	„	2,27	„	„	„
5. September 1900	„	2,06	„	„	„
6. April 1901	„	1,88	„	„	„
10. April 1902	„	1,98	„	„	„
30. Juli 1902	„	2,07	„	„	„
14. Februar 1903	„	2,16	„	„	„
19. August 1905	„	2,29	„	„	„
11. April 1906	„	2,44	„	„	„
20. März 1907	„	2,57	„	„	„

Die Aufstellung zeigt, daß während der ersten 13 Monate eine Erhöhung von 12,7 Prozent vorgenommen wurde, dann vorübergehend eine Herabsetzung eintrat. Seit 5 Jahren, nämlich seit dem 6. April 1902, haben die Preise eine beständig steigende Richtung eingeschlagen, die Erhöhung in dieser Zeit beträgt 36,7 Prozent oder 7,3 Prozent jährlich im Durchschnitt. Im Jahre 1899 fand die bedeutendste Erhöhung von 24 Prozent, im Jahre 1900 die bedeutendste Herabsetzung von 29,2 Prozent statt. Der Unterschied zwi-

schen den Preisen zur Zeit der Gründung der Konvention und dem Frühjahr 1907 beträgt 55.7 Prozent.

Um die Ursachen dieser bedeutenden Preiserhöhungen zu ermitteln, wäre es notwendig, die aufgestellten Kalkulationen einzusehen. Dies wurde dem Verfasser trotz wiederholter Versuche leider nicht gestattet, weshalb eine erschöpfende Erklärung der Steigerung der Zanellapreise nicht gegeben werden kann. Auf Grund der Aussagen mehrerer Wuppertaler Fabrikanten konnte nur ermittelt werden, daß die Produktionskosten für Futterstoffe, soweit sie die Herstellung der Kette, den Weblohn und die allgemeinen Fabrikspesen, den Farb- und Appreturlohn, das Pressen und die Aufmachung der Ware und die Verkaufsspesen einschließlich des Zinsverlustes auf Lager betreffen, in den letzten Jahrzehnten ziemlich beständig geblieben sind und daher den Fabrikanten keine Veranlassung gegeben haben, die Preise wesentlich zu ändern. Ausschlaggebend hierfür sollen einzig und allein die Garnpreise gewesen sein. Diese sind seit dem Jahre 1894 allerdings ganz bedeutend gestiegen. So erhöhte sich der Preis eines in der Elberfelder Futterstoffindustrie gangbaren englischen Wollgarns vom Dezember 1894 bis zum Dezember 1906 um 18,2 Prozent und der einer viel verwendeten englischen Baumwollgarnsorte sogar um 92,5 Prozent. Wie geringe Bedeutung die Schwankungen der Herstellungskosten, im Vergleich zu den Garnpreisen für die zu erzielenden Preise haben, geht daraus hervor, daß mitunter die Futterstoffpreise infolge Verbilligung der Garne gefallen sind, obgleich sich die allgemeinen Spesen erhöht hatten. In welchem Maße der Unternehmergewinn im Laufe der Jahre gestiegen ist, war nicht festzustellen. Die Fabrikanten versichern, daß er seit vielen Jahren beständig sei. Die eine Aktien-Gesellschaft in Barmen (siehe Seite 34) verteilte von 1903 bis 1906 7 Prozent Dividende, im Jahre 1907 7½ Prozent.

Wir wollen jetzt sehen, inwieweit sich die Zanellakonvention bewährt hat und inwieweit nicht.

Von großer wirtschaftlicher Bedeutung ist zweifellos die Regelung der Zahlungsbedingungen gewesen. Diese sind nicht danach angetan, den Fabrikanten oder den Abnehmer zu belasten. Ersteren aus dem Grunde nicht,

weil er seinem Abnehmer, falls er ihn für kreditwürdig hält, nach Ablauf der 6 Monate unter angemessener Verzinsung ein sehr ausgedehntes Ziel gewähren kann, also nicht gezwungen ist, sein Geld zu fordern; der Käufer deswegen nicht, weil er für frühere Zahlung, also vor Ablauf der 6 Monate, 6 Prozent Zinsen vergütet bekommt.

Bei der Festsetzung der Preise hat die Konvention jederzeit darauf Bedacht genommen, den Bogen nicht zu straff zu spannen. Dabei hat sie es aber doch verstanden, die Preise mit den Rohmaterialien in ein richtiges Verhältnis zu bringen und Preisschleudereien zu verhindern. Manche anderen Kartelle haben es nicht vermocht, sich in bescheidenen Grenzen zu halten, und tragen deshalb den Keim des Todes in sich.

Auf der anderen Seite fesselte man durch die gleichmäßige Gestaltung der Preise und der Produktion den freien Betätigungstrieb des einzelnen in viel zu weitgehendem Maße. Die Abnehmer wußten ferner, daß keiner von ihnen einen Vorteil von den Fabrikanten abringen konnte, sie vielmehr alle zu den gleichen Preisen und Bedingungen kauften. Dadurch erlosch sowohl der Wettbewerb unter den Fabrikanten als unter den Abnehmern. Das Interesse an Zanella ging verloren und wandte sich anderen Futterstoffen zu, deren Preise nicht festgelegt waren. Die Abnehmer bestimmte außerdem die Tatsache, daß Konventionsware nach dem Ausland billiger verkauft wurde, künftighin den Verkauf von Futterstoffen dieser Art nicht mehr mit Fleiß zu betreiben. Die Fabrikanten kamen von der Herstellung auch aus dem Grunde mehr und mehr ab, weil sie an bestimmte Anfertigungsvorschriften gebunden waren und irgend welche Veränderungen in dieser Hinsicht nicht vornehmen konnten. Diese Umstände haben zum Rückgang des Zanellaartikels beigetragen. Neben ihnen machte sich aber noch die übliche Erscheinung geltend, daß das Publikum danach drängte, einmal etwas anderes zu sehen und zu verbrauchen, als einen Stoff, der schon jahrzehntelang im Konsum gewesen war. In dieser Hinsicht boten die schon öfters erwähnten Serges Ersatz. Über den Rückgang der Zanellaproduktion seit der Gründung der Konvention gibt die Statistik derselben folgenden Aufschluß. Im Jahre 1898 war der

Versand gegen 1895 um 29 Prozent geringer, das Jahr 1902 brachte gegen 1898 einen weiteren Rückgang von 30 Prozent und im Jahre 1907 war gegen 1902 abermals ein solcher von 74 Prozent zu konstatieren, so daß also der Versand des Jahres 1907 nur noch etwa den achten Teil von dem des Jahres 1895 aufweist. Über die ins Ausland verkauften Zanellas gibt es keine Aufstellungen, nach Ansicht der Fabrikanten hat aber der Versand dahin in ähnlichem Maße nachgelassen. Insofern die Konvention die Preise festsetzte, hat sie sich also nicht bewährt und dadurch den einst so wichtigen Artikel Zanella verdrängt.

In dem weitgehenden Entgegenkommen, daß es dem Abnehmer bei Preisveränderungen offensteht, den Auftrag rückgängig zu machen oder aufrecht zu erhalten, er sich also liefern lassen kann, wenn er beispielsweise aus finanziellen Gründen oder aus Bequemlichkeitsrücksichten dazu neigt, liegt eine der schwächsten Seiten der Konvention. Der Abnehmer hat freien Spielraum für seine Entschließungen, für den Fabrikanten aber gestaltet sich das Fehlen der Abnahmepflicht oft sehr kritisch. Bei heraufgehenden Preisen werden große Aufträge gegeben, die hinterher nur zum kleinsten Teil abgenommen werden. Dies erschwert den Fabrikanten eine geregelte Disposition und führt bei fallenden Konjunkturen zu großen Verlusten. Es liegt hier ein Mißverhältnis von Lieferungspflicht der Fabrikanten und Abnahmepflicht der Kunden vor. Andererseits ist zu bedenken, daß die Fabrikanten die Kaufverträge mit den Spinnern strengstens einzuhalten haben!

Durch den Rückgang der Zanellaproduktion hat die Konvention heute an Bedeutung verloren, so daß es fraglich erscheint, ob sie in ihrer jetzigen Form verlängert werden wird. Ein Ende ist ihr jedoch nicht zu wünschen, da sich die Maßnahmen, die sie trifft, mit Ausnahme der Preisfestsetzung und Produktionsvorschriften, bewährt haben. Eine Ausdehnung der übrigen Bestimmungen auf alle Futterstoffe könnte vom wirtschaftlichen Standpunkte aus nur begrüßt werden.

Wir sehen, wie wichtig es für die einzelnen ist, um in wirtschaftlicher Hinsicht Erfolg zu haben, untereinander einig zu sein und gemeinsame Interessen vereint zu ver-

folgen. Hierbei ist jedoch zu beachten, daß die Selbständigkeit des einzelnen genügend gewahrt bleiben muß, da durch eine zu weit gehende Bindung der Betätigungstrieb erlahmt.

Organisation des Rohstoffbezugs.

Gehen wir jetzt dazu über, uns mit der Organisation des Rohstoffbezugs bekannt zu machen.

Von den Garnen, aus denen in Elberfeld und Barmen die Futterstoffe gewebt werden, stammen die Lüstre-,*) Mohair- und Alpakagarne aus England, und zwar sind die Fabrikanten hinsichtlich dieser Gespinste lediglich auf den Bezug aus dem Bradforder Bezirk angewiesen. Für Baumwollgarne kommt sowohl englische Ware aus der Gegend von Manchester, als auch süddeutsches und elsässisches Fabrikat in Betracht, für den Bedarf in gröberen Nummern außerdem Garne aus dem München-Gladbacher und Rheydter Distrikt.

Das Geschäft mit England wickelt sich in der Weise ab, daß der englische Spinner sein Erzeugnis an ein englisches Kommissionshaus absetzt, das an verschiedenen Plätzen des Auslandes, wie zum Beispiel in Elberfeld und Barmen, Agenten hat, die mit den Webern abschließen. Das Garn wird also nicht direkt bezogen, sondern durch Vermittelung einer Zentrale. Die Kommissionshäuser erleichtern den Spinnern die Arbeit, so brauchen letztere zum Beispiel nur mit einigen Firmen abzurechnen und erhalten von diesen außerdem sofortige Zahlung. Auch glaubt man eine Gewähr für größere Sicherheit zu haben. Die Kommissionshäuser befinden sich zumeist in den Händen anglisierter deutscher Kaufleute, die in hohem Maße Spekulation treiben, worin in der Hauptsache ihr Gewinn beruht. Außerdem verdienen sie an der Verpackung, für die sie dem Weber etwas mehr als die Selbstkosten berechnen. Die Provisionen, welche sie erhalten, sind sehr gering, sie erreichen selten die Höhe von 2—3 Prozent. Ferner befinden sich in Elberfeld und Barmen auch

*) Lüstre ist die Wolle des englischen Yorkshire- und Lincolnshire-Schafes.

einige Garnhändler, welche eigene Einkaufs-Kontore in Bradford haben und das Geschäft in ähnlicher Weise wie die englischen Kommissionäre betreiben. Hin und wieder machen einzelne englische Wollspinner Versuche, direkt mit den Konsumenten zu arbeiten, jedoch steht dieses Vorhaben noch vereinzelt da. — Der Bezug des englischen Wollgarns ist von dem des Baumwollgarnes insofern verschieden, als der Verkauf nur selten durch die Kommissionshäuser stattfindet, Spinner und Weber vielmehr unmittelbar miteinander in Verbindung treten. Das Geschäft mit den deutschen Spinnereien wird in der Hauptsache durch Agenten besorgt. Die Eisengarne kaufen die Futterstoffweber ohne Zwischenhändler unmittelbar von den Betrieben im Wuppertal, die sich mit der Herstellung der Veredelung dieser Garne befassen. Um nicht zu oft gestört zu werden, haben die Fabrikanten in beiden Städten gewisse Stunden an einigen Tagen der Woche für den Besuch der Garnagenten festgesetzt. Die Lieferungskontrakte betrugen früher in der Regel drei Monate, sind jedoch jetzt auf 6—12 Monate verlängert worden. Die Abgabe der Garne findet in der Regel nach Gewicht statt, nur die englischen Wollspinner pflegen nach der Länge zu verkaufen.

Die Verteuerung, die das Garn durch die Verpackung, die Fracht, den Zoll und die Versicherung erfährt, fällt bei den baumwollenen Gespinsten erheblicher ins Gewicht als bei den wollenen. Englisches Maco-Baumwollgarn No. 40 berechnet sich zum Beispiel für Elberfeld wie folgt:

2000 Pfd.*) 40er Maco-Garnspulen à 15 d.: . .	£ 125,—,—	M. 2557,50	
Verpackung und Fracht bis zum engl. Hafen . . .	„ 4,—,—	„ 81,84	Verteuerung 3 %
	£ 129,—,—	M. 2639,34	
1 % Skonto bei Zahlung innerhalb 30 Tagen . .	£ 1, 5,9	M. 26,39	
à 20.46	£ 127,14,3	M. 2612,95	
Fracht von England		„ 30,90	Verteuerung 1 %
Zoll		„ 164,85	„ 6 %
Versicherung		„ 2,05	„ 0,1 %
		M. 2810,75	

*) Englische Pfund. 1 engl. Pfd. = 453,6 g.

Es verteuern sich also 2000 Pfund Baumwollgarn der vorstehenden Qualität durch die entstehenden Spesen um 279,64 M. oder um 10 Prozent.

Mohär oder Alpakawollgarn Nr. 36 berechnet sich folgendermaßen:

330 Groß 36r. Mohär oder Alpakagarnspulen im Gewicht von 1320 Pfd., à Groß 12 sh.	£ 198,—,—	M. 4051,08	
1% Skonto	„ 1,19,9	„ 40,71	
	£ 196,—,5	M. 4010,37	
Verpackung und Fracht bis zum engl. Hafen . . .	£ 3,—,—	M. 61,38	Verteuerung 1,5%
à 20.46	£ 199,—,3	M. 4071,75	
Fracht von England		„ 27,10	Verteuerung 0,6%
Zoll		„ 15,50	„ 0,3%
Versicherung		„ 2,—	„ 0,05%
		M. 4116,35	

Die Spesen betragen in diesem Fall 105.98 M. oder 2,5 Prozent, also erheblich weniger als bei Baumwollgarn.

Die Provisionen, welche die Agenten nehmen, sind sehr verschieden, ihre Höhe richtet sich nach der Größe des abzuschließenden Geschäftes und der Qualität der Garne. Bei großen Abschlüssen oder hochwertiger Ware begnügen sie sich etwa mit 1 Prozent, bei kleinen Geschäften oder minderwertiger Ware verlangen sie bis zu 2 Prozent.

Eine der wichtigsten Aufgaben der Fabrikanten ist es nun, durch eifriges Studium von Zeitungen und Spezialberichten sich über die Lage des Rohstoffmarktes zu unterrichten. Hierbei kommt es vor allem darauf an, sich möglichst schnell zuverlässige Kenntnisse zu verschaffen. Je Bedeutenderes der einzelne darin leistet, um so bestimmter und erfolgreicher wird er seine Abschlüsse treffen. In rastloser Orientierung beruht im wesentlichen der Erfolg des Einkaufs.

Bisweilen ist es trotz alledem recht schwer, ja mitunter sogar unmöglich, sich vor Überraschungen zu sichern. Die Spekulation hat nämlich in letzter Zeit auf dem Gebiete des Handels mit Baumwollgarnen sehr um sich gegriffen, was um so mehr als ein volkswirtschaftlich ungesunder Zustand bezeichnet werden muß, als das Bedürfnis nach baumwollenen

Stoffen beständig zunimmt. Der Webereibesitzer ist oft nicht in der Lage zu beurteilen, wie sich die Preise über Nacht gestalten werden. Die englischen Spinner sind unter sich eng zusammengeschlossen und ändern die Preise, wie es ihnen beliebt. So ist es vorgekommen, daß bei großen Ernten die Preise hoch und bei schlechten Ernten niedrig waren. Für eine in der Wuppertaler Futterstoffweberei gebräuchliche Sorte Baumwollzwirn stieg kürzlich der Preis von einem Tag zum anderen von 6.38 M. auf 8.50 M. und sank bald darauf wieder auf 6 M. Da die Fabrikanten also nicht in der Lage sind zu ahnen was kommt, sind sie der Gefahr ausgesetzt, daß ihre Berechnungen völlig fehlschlagen.

Die notierten Garn-Preise verstehen sich zumeist für ein Groß gleich 144 Stück Spulen, und zwar wiegt ein Groß so viel englische Pfund, als die Nummer des Garns in 144 enthalten ist. Zum Beispiel wiegen 144 Garnspulen von der Nummer 36 vier englische Pfund. Es hat bei dieser Berechnungsart früher nicht an Klagen über Mindermaß gefehlt, jedoch liefern jetzt die englischen Spinner im allgemeinen volles Maß.

Organisation der Futterstofffabriken.

Einen Einblick in die Futterstofffabriken zu erlangen ist schwer, weil die Fabrikanten nicht mit Unrecht befürchten, daß man ihre Geschäftsgeheimnisse ermitteln will. So verschieden nun auch die Einrichtungen der einzelnen Futterstofffabriken sind, so findet sich doch in fast allen Betrieben ein und dieselbe grundlegende Gliederung, auf die wir im folgenden näher eingehen wollen.

Eine Wuppertaler Futterstofffabrik hat etwa nachstehende Abteilungen: 1. das kaufmännische Kontor, 2. die Musterabteilung, 3. das technische Bureau mit der ihm unterstellten Spulerei, Kettenschererei und Weberei, 4. die Appreturabteilung und 5. das Lager. Gehen wir jetzt zur Betrachtung dieser einzelnen Abteilungen über.

Zu 1. Die Tätigkeit der kaufmännischen Angestellten

in den Fabriken ist im wesentlichen darauf gerichtet, die wirtschaftlichen Handlungen, die im Betrieb vorgenommen werden, festzulegen und zu kontrollieren, um auf Grund der Aufzeichnungen Ermittelungen über die Rentabilität des Unternehmens zu ermöglichen. Hierbei kommt es den Futterstofffabrikanten vor allem darauf an zu erkennen, wie die einzelnen Teile ihres Betriebes sich rentieren, und welches die Ursachen der günstigen oder ungünstigen Gestaltung sind. Sie haben aus diesem Grunde für die verschiedenen Abteilungen, wie zum Beispiel für die Appretur und die Färberei eigene Buchführung eingerichtet. Eine Weberei hatte ihre Färberei sogar unter einer anderen Firma gerichtlich eintragen lassen.

Neben der Vergewisserung über die Rentabilität des Betriebes innerhalb eines bestimmten Zeitabschnittes, legen die Futterstoffindustriellen Wert darauf, eine Kontrolle über die tägliche oder wöchentliche Leistung des einzelnen Webstuhles zu haben. Hierzu sind von ihnen durch jahrelange Praxis Einheitssätze für die Leistungsfähigkeit der Stühle ermittelt worden, die bei der Kontrolle als Anhaltspunkt dienen. Was an Garn, Kohlen, Löhnen, Zinsen, Amortisationskosten usw. bei der Herstellung in dem Produkt aufgegangen ist, wird von dem Satz in Abrechnung gestellt. Ergibt sich, daß die Normalleistung nicht erreicht worden ist, so geht der Fabrikant bei größeren Abweichungen den diesbezüglichen Ursachen nach und findet dann z. B., daß das Zurückbleiben am zu langsamen Arbeiten des Stuhles, an der Trägheit des Webers, an zu großer Arbeiterzahl oder am schlechten Heizmaterial liegt. Die Abstellung dieser Mängel ist wirtschaftlich von außerordentlicher Bedeutung, da von ihr das Wohl oder Wehe der Unternehmungen und somit vieler Existenzen abhängt.

Von Wichtigkeit ist auch die in den Futterstoffwebereien übliche Einsichtnahme der Chefs in die Lohnbücher der einzelnen Arbeiter, da in ihnen zumeist die Abzüge mit vermerkt werden, die den Arbeitern für fehlerhafte Ware gemacht worden sind, und sich aus ihnen die Fabrikherren unterrichten können, welche Leute schlecht arbeiten und welche tüchtig sind. Der Fabrikant lernt sie auf diese Weise kennen und ist in der Lage, den rechten Mann an den rech-

ten Platz zu stellen, ein Moment, welches für den Erfolg der Unternehmung nicht zu unterschätzen ist.

Zu 2. Der Weberei geht die Musterei voran. Die Muster können mit einem Köder verglichen werden, der ausgeworfen wird, um den Käufer anzulocken und zu Bestellungen zu veranlassen. Die erste Aufgabe der Futterstofffabrikanten ist es nun, sich über die Mode zu unterrichten.

Zu dem Zweck haben sie bei Pariser Firmen, wie Société des Nouveautés, Clode und anderen, die sich ausschließlich damit befassen, die jeweils neuesten Textilmuster der verschiedensten Art in Fabriken und Geschäften aufzukaufen und an Interessenten gegen Barzahlung abzugeben, auf die für sie in Betracht kommenden Sachen abonniert.

Ferner besteht im Wuppertal eine sehr praktische Einrichtung hinsichtlich der Orientierung über die Mode. Die Textilfabrikanten haben sich nämlich zusammengetan und den „Bergischen Verein zur Förderung der Textilindustrie" (Sitz Barmen) gegründet, der bezweckt, dem einzelnen Fabrikanten die Kosten und Mühen zu erleichtern, die die Beschaffung der Muster erheischt. Dieserhalb wird eine dauernde Ausstellung von Mustern der im Wuppertal gangbarsten Textilerzeugnisse unterhalten. Die Neuheiten werden von dem Geschäftsführer des Vereins, der jährlich mehrere Reisen, in der Hauptsache nach Paris, unternimmt, eingekauft. Zumeist ist er genötigt, einige Meter Stoff zu erwerben, da einzelne Muster seltener zu haben sind. Beim Einkauf ist es wichtig, den Zweck, zu dem gekauft wird, nicht durchblicken zu lassen, da sonst unter Umständen nichts abgegeben wird. Der Vereinsbeitrag beläuft sich für die einzelnen Mitglieder auf mindestens 50 Mark, es ist aber allgemein üblich, mehr zu geben. Ein Abonnement bei den oben genannten Pariser Firmen, auf deren Muster der Verein natürlich auch abonniert ist, würde sich erheblich teurer stellen. Die ausgelegten Muster können entweder an Ort und Stelle studiert und skizziert oder auch geliehen werden. Bisher hat sich diese Einrichtung vortrefflich bewährt, die Mitgliederzahl des Vereins sowie die Zahl der Besucher und der Musterentleihungen ist jährlich gewachsen. Außer den Vereinsmitgliedern selbst wird die Sammlung viel von den Angestellten, Zeichnern und Werkmeistern der Fabriken besucht.

Im übrigen unterrichtet sich der Fabrikant auf seinen Reisen, durch die Berichte seiner Vertreter und durch die Wünsche seiner Abnehmer über die Richtung der Mode.

In Gemeinschaft mit dem Musterzeichner entwirft der Fabrikant nun die Muster. Er beginnt damit, die Zusammenstellungen einzusehen, welche darüber Aufschluß geben, wie viel von den alten Dessins bisher verlangt worden ist, und bestimmt, welche von diesen Sachen in die neue Musterkollektion wieder aufgenommen werden.

Weniger gangbare Muster erfahren bisweilen eine Umarbeitung, ein anderer Teil wird ganz neu entworfen. Firmen von Ruf benutzen die Muster andrer nur als Vorlagen und bilden sich an der Hand derselben oder ganz frei neue Sachen; Firmen, die es weniger genau nehmen, legen sich auch aufs Kopieren. Solche Leute heißen im Wuppertal „Photographen". Um den Ausfall eines Musters besser beurteilen zu können, wird zunächst auf einem alten Handwebstuhl ein Stück von etwa einem Meter Länge angefertigt. Der Fabrikant prüft sodann, ob noch eine Änderung daran vorzunehmen ist oder vielleicht die Anfertigung infolge ungünstigen Ausfalls ganz unterbleiben soll, wobei ihm der Mustermeister mit seinem Rat zur Seite steht. Mit dem Entwerfen der Muster befassen sich die Wuppertaler Futterstofffabrikanten vom Januar bis zum März und vom Juni bis zum September, und zwar werden im 1. Quartal des Jahres die Neuheiten entworfen, die im Sommer des kommenden Jahres, im 3. Quartal die, welche im Winter des kommenden Jahres getragen werden sollen.

Dem Entwerfen der Muster schließt sich das Weben derselben an, das etwa 2 Monate in Anspruch nimmt, so daß im Juni und im Dezember der Versand der Kollektionen an die Kundschaft beginnt. Im Laufe der nächsten drei Monate gehen dann die Bestellungen ein, und im Winter werden die Stoffe gewebt, die im nächsten Sommer, im Sommer die Stoffe, welche im nächsten Winter getragen werden.

Zur leichteren Verständigung erhalten die einzelnen Muster Namen wie: Cleo, Diana usw. Die verschiedenen Qualitäten, in denen ein Muster angefertigt wird, unterscheiden sich wieder durch Zahlen. Die Anfertigung der Muster ver-

ursacht den Fabrikanten hohe Kosten. In einer großen Elberfelder Futterstoffweberei betragen sie z. B. jährlich gegen 35 000 M. Der Erfolg der Musterei beruht zum Teil auf gut Glück.

Die Muster werden den Kunden in der Regel unentgeltlich überlassen. Da es jedoch nicht selten vorkommt, daß das beanspruchte Mustermaterial sehr groß, der Umsatz der Abnehmer aber nur gering ist, führen die Fabrikanten darüber Kontrolle, wie sich das beiderseitige Verhältnis gestaltet. Hierzu haben sie ihren Kunden Musterkonten eröffnet, auf denen das Gewicht der ihnen zugesandten Muster vermerkt wird. Für ein Kilogramm werden 15—18 M. in Anrechnung gebracht. Im allgemeinen gilt, daß der Wert der überlassenen Muster nicht mehr als 1 Prozent des Umsatzes ausmachen soll. Wird dieser Satz überschritten, so verlangen die Fabrikanten von den Abnehmern, daß sie die Muster bezahlen, gewähren ihnen dann aber auf die Ware 2 Prozent Mustervergütung, was in der Regel dazu führt, den Unfug, unverhältnismäßig viel Muster zu beanspruchen, einzuschränken.

Zu 3. Wir kommen jetzt zum technischen Bureau, das auch „Shedbureau" genannt wird. An der Spitze desselben steht ein Direktor, für die Erledigung der Schreibarbeiten sind mehrere Angestellte tätig. Zur Veranschaulichung seiner Tätigkeit kann man es mit einem Bataillonsadjutanten vergleichen. So wie dieser einerseits die Befehle des Bataillonskommandeurs den einzelnen Kompagnien übermittelt, andererseits den Major über das, was bei diesen vorgeht, benachrichtigt, hat ähnlich das technische Bureau zwei Aufgaben zu erfüllen, und zwar erstens die Aufträge, die vom Kontor kommen, an die einzelnen Abteilungen des Betriebes, wie Garnfärberei, Spulerei, Kettenschererei, Weberei, Stückfärberei und Appretur zu übermitteln, und zweitens das kaufmännische Kontor, in erster Linie den Chef, über die Tätigkeit dieser verschiedenen Abteilungen in Kenntnis zu setzen. Unternehmen wir jetzt einen Rundgang durch eine Futterstoffweberei, um zu sehen, wie die einzelnen Abteilungen derselben unter einander und mit dem technischen Bureau in Verbindung stehen.

Wir wenden uns zunächst nach der Garnausgabestelle,

die im Wuppertal allgemein als „Wiegkammer" bezeichnet wird. Der Zutritt zu ihr ist verboten, wir müssen uns dieserhalb nach einem Schiebfenster begeben und um Einlaß bitten. Der Vorsteher der Wiegkammer, ein Fabrikbuchhalter, kommt unserem Wunsche nach. Wir betreten den Raum und erblicken zunächst eine Anzahl geöffnete Kisten, die ganz oder zum Teil mit Garn gefüllt sind. Kleine Schilder mit Aufschriften versehen kennzeichnen den Inhalt einer jeden. Das Garn ist bereits von dem Fabrikbuchhalter durch Vornahme von Stichproben auf Titre*) und Länge hin geprüft worden und harrt seiner Verarbeitung. Da wir uns in einer Fabrik befinden, die neben Zanella und Serge auch Eisengarnärmelfutter- und Unterrockstoffe herstellt, so wandert ein Teil des Garns zunächst nach der Garnfärberei**) und zwar geschieht dies auf folgende Weise.

Der Färbermeister übergibt dem Buchhalter einen Zettel, den er im Shedbureau erhalten hat und auf welchem die zu färbende Menge und Qualität vermerkt ist. Letzterer ordnet an, so und so viel Garn abzuwiegen und dem Meister auszuhändigen. Eins der anwesenden Mädchen führt den Auftrag unter seinen Augen aus. Der Abgang an Garn wird vorgemerkt.

Um die Garnfärberei kennen zu lernen, begleiten wir den Färbermeister und lassen uns von ihm über die Technik des Garnfärbens, des Lüstrierens und Merzerisierens belehren. Ferner erfahren wir von ihm, daß die aus den veredelten Garnen hergestellten Stoffe nach Ausführung des Webprozesses nicht weiter gefärbt oder appretiert zu werden brauchen, sondern sofort gebrauchsfertig sind. Der Färbermeister hat vom technischen Bureau verschiedene Proben mitbekommen, nach denen er sich zu richten hat. Von Zeit zu Zeit vergleicht er sie mit dem Garn im Farbtrog, um zu sehen, ob es den gewünschten Ton erlangt hat. Ist das Garn gefärbt resp. lüstriert, so wird es nach der Wiegkammer zurückgebracht und hier an einem Platz für sich aufbewahrt. Der Buchhalter vermerkt das betreffende Quantum in seinen Büchern.

*) Titre ist die Nummer des Garns, die dessen Feinheit angibt.
**) Webereien, welche diese Nebenartikel nicht anfertigen, besitzen keine Garnfärberei.

Wir beobachten jetzt am Schalter der Wiegkammer eine Spulerin, der eine Schürze voll Cops zugewogen werden. Der Fabrikbuchhalter vermerkt in ihrem Lohnbuch das Gewicht des verausgabten Garns, und das Mädchen ist für einige Stunden mit Arbeit versehen. Wir folgen ihr, um einen Einblick in die Spulerei zu erhalten. Hier sehen wir gegen 20 Arbeiterinnen, welche mehrere von den auf Cops befindlichen Fäden auf Bobinen (große Holzrollen) aneinanderreihen. Die Herstellung solcher langer Fäden ist notwendig, um die Ketten bilden zu können.

Die Auftragserteilung geschieht mündlich, was gespult werden soll ordnet ein Meister im Auftrage des technischen Bureaus an. Haben die Spulerinnen ihren Vorrat aufgearbeitet, so bringen sie die Bobinen sowie die Abfälle und Papphülsen nach der Wiegkammer zurück, wobei zur Ermittelung des gespulten Garngewichtes das der Bobinen und des Abfalls abgezogen wird. Der Buchhalter trägt ersteres in das Lohnbuch der Arbeiterin ein und sieht nach, ob auch annähernd dieselbe Menge wieder abgeliefert wurde, die die Spulerin erhalten hat. Am Ende der Woche wird dann von ihm auf Grund dieser Notizen der Lohn ermittelt, indem in das abgelieferte Garngewicht der Lohneinheitssatz fürs Spulen dividiert wird. Je nach der Menge des gespulten Garns richtet sich also der Verdienst.

Die Bobinen wandern von der Wiegkammer nach der Kettenscherei. Wir begeben uns jetzt dorthin und beobachten die Entstehung der Ketten, die gewissermaßen das Gerippe für das Gewebe bilden. Die Herstellungstechnik interessiert uns weniger als die Art der Auftragserteilung. Wir erfahren hierüber vom Schermeister, daß das technische Bureau die Arbeitsaufgaben auf kleine Karten, Scherbriefe genannt, schreibt und diese durch ihn an die Arbeiter aushändigen läßt. Die Scherbriefe enthalten Angaben über die Nummern des zur Kette zu verwendenden Garnes, über die Fadenzahl, über die Länge der Kette und über das Muster (ob nur einerlei Fäden oder abwechselnd bunte verwendet werden sollen). Ferner werden auf diesen Zetteln die Namen aller Arbeiter vermerkt, die bei der Herstellung der Kette als Scherer, Andreher oder Passierer tätig sind, um bei vorkommenden Fehlern auf den Schuldigen zurückgreifen zu

können. Nach den gemachten Angaben hat sich der Arbeiter genau zu richten. Der Scherbrief begleitet die Kette bis zu ihrer Einlegung in den Webstuhl. Der Meister in der Abteilung für Kettenschererei hat als Kontrolleur nur geringe Bedeutung, er ist jedoch insofern nötig, als jemand vorhanden sein muß, an den sich der Arbeiter wendet, wenn er Angaben über die Durchführung der Arbeit zu erhalten wünscht.

Sind die Ketten gebildet, so werden sie geschlichtet, d. h. sie werden mit einer gallertartigen Masse getränkt, um sie widerstandsfähiger zu machen. Bevor die Kette fertig zur Einlegung in den Webstuhl ist, muß sie noch ins Kreuz gelesen und angedreht bez. passiert werden.

„Ins Kreuz lesen" bedeutet, eine Teilung der Kettfäden in eine obere und untere Schicht vornehmen. Es geschieht in der Weise, daß ein Band quer durch die Kettfäden geflochten wird, an dessen Stelle später ein Holzstab tritt. Mit Hilfe dieser Teilung wird der Hohlraum hergestellt, durch den beim Weben der Schütze hindurchgeht. Unter „Andrehen" versteht man das Vereinigen (Aneinanderbinden) zweier Ketten in der Weise, daß an die Fadenenden einer ins Geschirr des Webstuhles eingezogenen Kette die Fadenenden einer neuen Kette angeknüpft werden. Den Gegensatz hierzu bildet das „Passieren". Hier wird jeder Faden einzeln neu ins Geschirr eingefädelt. Das Passieren ist schwieriger und viel zeitraubender als das Andrehen. Es wird daher nach Möglichkeit vermieden, ist jedoch bei neuen Mustern zumeist nicht zu umgehen. Alle diese Arbeiten werden im Akkord bezahlt. Die fertigen Ketten kommen in einen besonderen Raum zur Aufbewahrung. Über das Fertiggestellte berichtet der Meister dem Shedbureau.

Wir verlassen die Kettenschererei, um uns der wichtigsten und größten Abteilung der Fabrik, der Weberei zuzuwenden. Hier wird gewissermaßen dem Skelett des Gewebes das Fleisch hinzugefügt, indem Kett- und Schußfäden vereinigt werden. Die Technik dieses Vorganges zu studieren ist nicht unsere Aufgabe, wohl aber wollen wir versuchen, uns mit der Organisation der Webereiabteilung bekannt zu machen. Die Aufsicht und Leitung über sämtliche Websäle hat ein Obermeister. Ihm unterstehen eine Anzahl Stuhl-

meister, von denen jeder etwa 40 Webstühle zu überwachen hat. Die Aufträge für die Weber werden im Shedbureau ausgearbeitet und dem Obermeister übergeben, der sie an die Arbeiter verteilt. Sie sind auf Zettel geschrieben oder in manchen Fabriken in die sogenannten Stuhlbücher eingetragen, von denen dann für jeden Webstuhl eins vorhanden ist.

Der Auftrag enthält Angaben über die Art und die Qualität des anzufertigenden Artikels, über die Registernummer der zu verwendenden Kette, über die Nummer des Schußgarns, über die Schußzahl, über die Zahl der zu webenden Stücke sowie deren Länge und über die Webart. Um seine Arbeit beginnen zu können, begibt sich der Weber zunächst nach dem Aufbewahrungsraum für Ketten und erhält hier eine solche unter Vorzeigung seines Auftrages. Mit Hilfe des Meisters wird nun der Stuhl auf Grund der gemachten Angaben eingestellt . Der Obermeister hat in jedem Falle zu kontrollieren, ob dies vorschriftsmäßig geschehen ist und muß hierüber im Stuhlbuch bescheinigen. Der Weber holt sich hierauf in der Wiegkammer das Garn für den Einschlag und erhält zunächst soviel, als er zur Herstellung eines Stückes (etwa 40 m) bedarf. Ganz genau läßt sich dies nicht bemessen, eventuell muß er sich noch einige Cops nachträglich geben lassen.

Das Gewicht des verabreichten Garnes wird im Stuhlbuch vermerkt. Während des Webens findet eine ständige Kontrolle des Webers durch den Obermeister statt, ob das entstehende Gewebe der Vorschrift entspricht. Ist ein Stück fertig gewebt, so wird es abgeschnitten und in der Plüsserei*) abgeliefert. Hier findet — zumeist gleich in Gegenwart des Webers — eine Durchsicht auf Webfehler statt. Sind diese zahlreich und besonders grob, so wird der Arbeiter gerügt und erhält einen Eintrag über die Art des Fehlers im Stuhlbuch. Ferner wird dort vermerkt, wie lang das Stück ausgefallen ist. Der Arbeiter begibt sich nun zur Wiegkammer und liefert hier die Garnabfälle, die Papphülsen und das etwa übrig gebliebene Garn ab. Im Stuhlbuch wird deren Ge-

*) Eine im Wuppertal allgemein übliche Bezeichnung für den Raum, in dem die Stücke auf Fehler durchgesehen werden.

wicht notiert und der verdiente Lohn auf Grund der Länge des gewebten Stückes ausgeworfen. Hat der Weber eine erhebliche Zahl Canetten übrig behalten, so ist das ein Zeichen, daß er nicht dicht genug gewebt hat. Es wird dann dem Meister mitgeteilt, beim nächsten Stück den Stuhl anders einzustellen, damit das Gewebe genau den Vorschriften des Shedbureaus entspricht. Hierauf läßt sich der Arbeiter das Schußgarn für das nächste Stück aushändigen und beginnt seine Tätigkeit von neuem.

Wir wenden uns jetzt der bereits erwähnten Plüsserei zu. Die vom Weber abgelieferten Stücke werden hier von Frauen und Mädchen geputzt, indem sie mit Hilfe kleiner Zangen die Unreinlichkeiten aus dem Gewebe entfernen. Diese bestehen zumeist aus Hanfteilchen, welche von der Verpackung des Rohmaterials (der Wolle) herrühren und mit in den Faden eingesponnen sind. Dann finden sich aber auch ungleichmäßige Stellen, z. B. Knoten und Wülstchen im Garn, die herausgezupft werden müssen. Schließlich fehlen mitunter einzelne Schußfäden, welche man mittels Nadel nachträglich einführt. Ist dies geschehen, so wird in jedes Stück eine Nummer und das Fabrikzeichen genäht, um eine Kontrolle darüber zu haben, ob der Färber später dieselben Stücke wieder abliefert, die er bekommt, ferner wird eine Etikette an das Gewebe gehangen mit Angaben über die Nummer des Webstuhles, auf dem das Stück hergestellt wurde, über die Länge und über die Schußzahl des Stoffes.

Die Futterstoffe sind jetzt soweit fertig, um gefärbt zu werden. Dies geschieht jedoch nicht in der eigenen Fabrik, sondern in Lohnbetrieben. Je nach den Verhältnissen werden die Gewebe nun gleich oder erst nach einiger Zeit in die Färberei geschickt. Weber und Färber haben jeder ein Buch mit Mustern, die zur leichten Unterscheidung Nummern tragen. Es braucht dann nur die Nummer angegeben zu werden, nach der der betreffende Futterstoff gefärbt werden soll. Kommt es darauf an, einen ganz bestimmten Ton zu erzielen, so pflegt der Weber eine besondere Probe dem Färber mitzuschicken. Nach 2 bis 6 Wochen kehrt das Gewebe zurück und erfährt noch eine letzte Appretur, auf die besonders viel ankommt. Dieselbe wird erst kurz vor der Versendung vorgenommen, da die Stoffe durch längeres Liegen

von dem Glanze, der ihnen durch diesen Vorgang verliehen wird, einbüßen würden.

Wir statten jetzt noch der Appreturabteilung einen Besuch ab. Ihr steht ein Preßmeister vor, dem die Aufträge vom Kontor aus erteilt werden. Er stellt die Arbeiter an und überwacht den Betrieb, der eine kleine Fabrik für sich bildet, als deren technischer Leiter bis zu einem gewissen Grade der Meister angesehen werden kann. Die bei der Appretur beschäftigten Arbeiter erhalten Zeitlohn, da viel darauf ankommt, die Arbeiten gewissenhaft auszuführen. Der Zweck der Appretur ist der, den Futterstoffen mittels geheizter Pressen Glanz und Griff zu verleihen und die Bindung festzulegen. An das Pressen schließt sich das Dekatieren an, um die Stoffe vor Einlaufen durch Nässe zu bewahren. Hierauf findet eine nochmalige Durchsicht auf unsaubere oder schadhafte Stellen statt. Die Fabrikation ist hiermit beendet und die Gewebe werden dem Lager übergeben.

Zu 5. Auf dem Lager werden die Futterstoffe auf Holzbrettchen gewickelt, in Papier eingeschlagen und neu etikettiert. Was bestellt ist, wird mit einem Zettel versehen, der dem Markthelfer Aufschluß über die Art der Verpackung, über den Empfänger und über die Transportweise gibt. Die Aufmachung und der Versand ist dem Lagerchef unterstellt, dem es in der Hauptsache obliegt, die auf dem Lager zu führenden Bücher und Korrespondenzen zu kontrollieren.

Es bleibt nur noch übrig, einen Blick auf die dem technischen Bureau unterstellten Fabrikwerkstätten, wie Schlosserei, Schreinerei, Drechslerei und Rietmacherei zu werfen, in denen Ersatzteile, beispielsweise Webschützen, Kettbäume und Webgeschirre angefertigt und Reparaturen vorgenommen werden. Durch diese Anlagen macht sich der Textilfabrikant in vielen Fällen vom Maschinenfabrikanten oder Drechsler unabhängig und spart alljährlich viele Tausende. Die Meister der Werkstätten erhalten ihre Aufträge vom technischen Bureau, wo auch die erforderlichen Zeichnungen für Maschinenteile entworfen werden. Fast alle Futterstoffwebereien besitzen solche eigene Werkstätten.

Organisation des Absatzes.

Um die Futterstoffe zu verkaufen, haben die Fabrikanten in den größeren Städten des Reiches und an einigen auswärtigen Plätzen, wie in Wien und Paris, Vertreter, die mit den Grossisten und den Warenhäusern, wenn letztere ein eigenes Engrosgeschäft innerhalb ihres Unternehmens betreiben, in Beziehung treten. Beim Überseegeschäft bedient man sich Rheinisch-Westfälischer sowie Hamburger Exporthäuser. Der bei weitem größte Teil der Stoffe wird in dieser zentralisierten Weise abgesetzt, vor allem vertreiben die größeren Webereien ihre Waren ausschließlich auf diesem Wege.

Es kommt aber auch vor, daß der Fabrikant entweder durch Vermittelung von Platzvertretern oder von Reisenden unmittelbar mit Detaillisten, Schneiderfurniturgeschäften und Schneidern in Verkehr tritt oder er ist selbst Händler und hält beständig ein Lager fertiger Waren, das von Detaillisten und Schneidern aufgesucht wird. Dasselbe ist den Fabriken, soweit sie sich in der Stadt befinden, angegliedert. Liegen die Webereien aber außerhalb Elberfeld-Barmens, so haben die Fabrikanten den Anschluß an ihr Stadtkontor vorgezogen, um den Abnehmern die zeitraubende Reise über Land zu ersparen. Nicht selten handelt es sich bei diesen Käufen an Ort und Stelle um sogenanntes „Ramschen", d. h. die Kunden stellen sich ein, um fehlerhafte Stoffe oder Reste unter Preis zu kaufen. Für Zanellas hat hierin die Konvention Wandel geschaffen, für die anderen Futterstoffe aber noch nicht.

Am gebräuchlichsten ist es nun, den Platz-Vertretern Muster zuzuschicken, die sie der Kundschaft vorlegen. Seltener ist der Fall, ihnen Ware in Konsignation zu überlassen. Nur an einigen besonders wichtigen Plätzen, wie Berlin, findet dies statt. Über den Verkauf rechnen die Vertreter mit den Webereien monatlich ab. Die Fabrikanten oder deren Prokuristen suchen die Vertreter einige Male im Jahre auf und besuchen mit ihnen zusammen die Kundschaft. Hierbei unterrichten sie sich über deren Wünsche bezüglich der Produktion und neuer Muster. Diese persönliche Orien-

tierung ist für den Erfolg der Unternehmer sehr wichtig, da der Fabrikherr durch sie besser als durch Reisende oder Berichte darüber aufgeklärt wird, in welcher Weise das Geschäft gefördert werden kann. In manchen Fabriken teilen sich die Chefs in die erforderlichen Reisen etwa so, daß der eine die süddeutschen, der andere die norddeutschen Kunden besucht. Da den Grossisten daran gelegen ist, die Fabrikanten nicht wissen zu lassen, wer ihre Abnehmer sind, besorgen sie die Versendung an die einzelnen Detaillisten selbst. Früher war es üblich, daß die Grossisten größere Warenmengen auf Lager nahmen, seitdem aber die Stapelsachen mehr und mehr verschwunden sind und den Modeartikeln Platz gemacht haben, ist man dazu übergegangen, immer nur das, was gerade gebraucht wird, zu bestellen, wodurch die Sendungen kleiner und die Transportkosten größer geworden sind.

Für den Vertrieb nach dem Ausland bedient man sich in der Hauptsache Hamburger und Pariser Häuser, ferner einiger Bremer, Berliner, Rheinländischer und Wiener Firmen. In Europa kommen für den Verkauf Skandinavien, Finnland, Belgien, Holland, England, Frankreich, die Schweiz, Italien und die Balkanländer, außerhalb Europas Kleinasien, Ägypten, China, Japan und ganz Südamerika in Betracht. Das Geschäft nach den europäischen Ländern ist bedeutender als das nach den überseeischen. Da die Fabrikanten alle Aufträge mitzunehmen bestrebt sind, werden auch Bestellungen auf einzelne oder halbe Stücke ausgeführt.

Die Reklame der Futterstoffwebereien beschränkt sich auf Versendung von Preislisten, briefliche Offerten und auf Besuche seitens der Chefs und der Reisenden. Einige Firmen kündigen ihre Waren in einer Fachzeitung der Konfektionäre an.

Arbeiter und Lohnverhältnisse.

Die Arbeiter- und Lohnverhältnisse in der Elberfeld-Barmer Textilindustrie sind vor wenigen Jahren von Elisabeth Gottheiner in ihrer Schrift „Studien über die Wupper-

taler Textilindustrie und ihre Arbeiter in den letzten 20 Jahren" behandelt worden. Spezielle Angaben über die Lage der Futterstoffweber finden sich dort aber nicht. Wir wollen deshalb im folgenden die Arbeit in dieser Hinsicht ergänzen.

Die Beschaffung der Arbeitskräfte verursachte den Fabriken zu der Zeit als der Verfasser seine Studien im Wuppertal machte (1907) infolge flotten Geschäftsganges große Mühe. Man lockte damals nicht selten die Arbeiter einander weg, indem man sich vertrauensvoll an seine Leute hielt und ihnen eine Vergütung für den Fall in Aussicht stellte, daß sie einen Freund oder Verwandten zuwiesen. Da Lohnhöhe und Behandlung für den Erfolg in dieser Hinsicht eine Rolle spielten, ging man mit den Arbeitern sehr vorsichtig um.

Die städtischen Arbeitsnachweise in Elberfeld und in Barmen wurden bisher nur selten benutzt. Seit dem 12. Juni 1907 ist der städtische Arbeitsnachweis in Elberfeld reorganisiert worden, und seitdem haben sich die Verhältnisse etwas geändert. Nach Mitteilungen des statistischen Amtes der Stadt Elberfeld ist es dem Nachweis gelungen, eine Anzahl gelernter Arbeiter den größeren Betrieben der Textilindustrie des Tales zuzuführen. Dagegen war es bisher noch nicht möglich, in größerem Maße Stellen nach den außerhalb der Stadt gelegenen Fabriken zu vermitteln.

Die Anlernung jugendlicher Arbeiter beginnt gleich nach dem Verlassen der Schule. Sie werden anfangs mit einfachen Verrichtungen, wie z. B. dem Zubringen und Abwägen von Garn betraut. Nach 1 bis 2 Jahren beginnt die Unterweisung im Weben. Eine ärztliche Untersuchung findet vor der Einstellung leider nicht statt.

Wie bereits an anderer Stelle erwähnt, werden in den Futterstoffwebereien überwiegend Frauen beschäftigt. Nach einer Aufstellung der Polizeibehörden von Elberfeld und Barmen aus dem Jahre 1861 waren bei der Fabrikation von Webwaren in beiden Städten 33 Prozent der Arbeiter weiblichen Geschlechts. Für alle anderen damals im Wuppertal vorhandenen Industrien außer der Textilindustrie betrug der Satz nur 14 Prozent.

Nach der Berufs- und Gewerbezählung vom 14. Juni

1895*) waren in der „Weberei“**) in Elberfeld und Barmen insgesamt 12 275 Fabrikarbeiter tätig, davon waren 5233 oder 42,5 Prozent weiblichen Geschlechts.

Heute liegen die Verhältnisse in der Futterstoffindustrie folgendermaßen.***) In den 25 Fabriken sind zusammen 6653 Arbeiter beschäftigt, davon sind 35 Prozent männlichen und 65 Prozent weiblichen Geschlechts. Die Tatsache, daß heute verhältnismäßig weniger männliche Arbeiter in den mechanischen Webereien beschäftigt werden als früher, erklärte sich aus den niedrigen Löhnen, welche in der Futterstoffindustrie des Wuppertales gezahlt werden.

Den Männern bietet sich jetzt Gelegenheit, sowohl in den anderen Branchen der Textilindustrie als auch vor allem in der am Platze vertretenen Eisen- und chemischen Industrie mehr zu verdienen.

Von den 6653 Arbeitern sind 10,4 Prozent unter 16 Jahren, von den weiblichen allein haben 13,3 Prozent dieses Alter noch nicht erreicht, von den männlichen nur 4,6 Prozent. Die Fabrikarbeit ist für das weibliche Geschlecht nach Aussage von Fabrikanten in der Hauptsache nur als eine vorübergehende Beschäftigung zu betrachten. Eine vom „Bergischen Verein für Gemeinwohl“ im Jahre 1888 veranstaltete Untersuchung stellt für neun der bedeutendsten Elberfelder Zanellafabriken fest, daß von den damals in diesen Betrieben insgesamt beschäftigten Arbeitern nur 8,3 Prozent verheiratete Frauen waren. Die Verteilung der Arbeiten unter die beiden Geschlechter ist in der Weberei nicht streng durchgeführt, vielfach werden Männer und Frauen für die gleichen Arbeiten verwendet.

Im folgenden wollen wir zur Betrachtung der Löhne übergehen. Auf Grund der Nachweisungen der Rheinisch-Westfälischen Textil-Berufsgenossenschaft und persönlicher

---

*) In der Gewerbestatistik der Großstädte nach der allgemeinen Berufszählung vom 5. Juni 1882 sind über Elberfeld und Barmen keine Angaben enthalten, da beide Städte damals noch nicht 100 000 Einwohner hatten.

**) Hierbei sind die in der Seiden-, Plüsch- und Teppichweberei beschäftigten Arbeiter mit einbegriffen.

***) Zusammengestellt auf Grund von Angaben der Gewerbeinspektoren, der Ergebnisse der Betriebszählung vom Juni 1907 und persönlicher Umfragen, soweit die anderen Quellen nicht ausreichten.

Umfragen als Ergänzung dazu konnte ermittelt werden, daß im Jahre 1906 von den 25 Futterstofffabriken an 6653 Arbeiter 5 767 189 M. Löhne bezahlt wurden oder pro Kopf im Durchschnitt 866 M. Bei diesen Durchschnittsangaben ist zu berücksichtigen, daß sie auch die Löhne der Werkmeister sowie der Lehrlinge und jugendlichen Arbeiter mit enthalten. Zur Beurteilung der Durchschnittslohnhöhe sei darauf hingewiesen, daß dieselbe bei der Rheinisch-Westfälischen Textilberufsgenossenschaft größer ist, als bei sämtlichen deutschen Textilberufsgenossenschaften mit Ausnahme der Seidenberufsgenossenschaft.

Für die innerhalb beider Städte beschäftigten 2659 Arbeiter betrug die Lohnsumme 2 369 476 M. oder 891 M. pro Kopf, für die außerhalb beschäftigten 3994 Arbeiter 3 397 713 M. oder pro Kopf 850 M. — Hiernach sind im allgemeinen die Löhne in der Umgegend entsprechend den billigeren Lebensverhältnissen etwas niedriger als innerhalb der Mauern von Elberfeld und Barmen. Die Differenz beträgt 4,8 Prozent.

Die in Barmen beschäftigten 1230 Arbeiter verdienten im Jahre 1906 einen Lohn von 1 115 341 M., das macht pro Kopf 906 M. — Elberfeld beschäftigte 1429 Arbeiter und zahlte 1 254 135 M. an Lohn, pro Kopf 877 M. — Die Löhne sind in beiden Städten also nicht gleich, sondern in Barmen um 3,3 Prozent höher als in Elberfeld. Dies rührt daher, da für die Anfertigung der sogenannten Barmer Artikel (Bänder, Litzen, Kordeln) sehr hohe Löhne gezahlt werden und die Futterstoffwebereien wenigstens einigermaßen Schritt halten müssen, um überhaupt Arbeiter zu bekommen.

Die Löhne in der gesamten Textilindustrie, unter Ausschluß der Seidenindustrie, betrugen in Barmen im Jahre 1906 durchschnittlich 1001 M. pro Kopf, also 10,4 Prozent mehr als in der Futterstoffweberei, in Elberfeld nur 942 M. oder 7,4 Prozent mehr. In den Webereien sind die Löhne also erheblich niedriger als in den übrigen Zweigen der Wuppertaler Textilindustrie. Hierbei ist aber zu bedenken, daß die anderen Branchen fast nur Modeartikel herstellen, für die sie mehr Lohn zahlen können, während die Futterstofffabriken noch immer reichlich Stapelartikel verfertigen. Je

stärker sich die Bestrebungen der Weber nach Lohnerhöhung geltend machen, um so mehr werden auch die Futterstofffabriken zu Modesachen übergehen und auf die bisher geführten Stapelartikel, die eine sicherere Grundlage bieten als die Modewaren, ganz verzichten müssen. Dies wäre vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus nur zu beklagen, da die Existenz der Arbeiter in schlechten Zeiten dadurch arg gefährdet werden würde.

Aus den Lohn-Nachweislisten der Rheinisch-Westfälischen Textilberufsgenossenschaft war leider nicht zu ersehen, welchen Lohn männliche und weibliche Arbeiter in den verschiedenen Lebensaltern erhalten. Anderes statistisches Material hierüber war nicht vorhanden. Infolgedessen veranstaltete der Verfasser bei den 25 Futterstoffwebereien eine Umfrage, die, wie schon in der Einleitung erwähnt, beinahe von der Hälfte beantwortet wurde und folgendes Ergebnis hatte. (Von den angegebenen Zahlen ist für jede der nachstehenden Gruppen der Durchschnitt berechnet worden. Außerdem sind die Ergebnisse einer vom Statistischen Amt der Stadt Barmen im Jahre 1904 für einen besonderen Zweck angestellten Erhebung über die Löhne der gesamten Barmer Textilarbeiterschaft, soweit sie die Futterstoffbranche angehen, zur Vervollständigung in Klammern beigefügt.)

1. Weber über 16 Jahre	M. 23,50	(M. 20,—)	wöchentlich
2. Weberinnen über 16 Jahre . .	„ 18,—	(„ 15,—)	„
3. „ unter 16 Jahren .	„ 11,30	(„ 11,—)	„
4. Spulerinnen über 16 Jahre . .	„ 14,—	(„ 12,—)	„
5. „ unter 16 Jahren .	„ 8,15	(„ 8,—)	„
6. Fabrikhandwerker und Appreturarbeiter	„ 25,—	(—)	„
7. Vorbereitungsarbeiter (Schlichter, Bäumer)	„ 27,50	(—)	„
8. Meister	„ 28,50	(„ 29,—)	„

Abweichungen von diesen Durchschnittslöhnen werden bedingt von dem Alter, der Geschicklichkeit und Tüchtigkeit der einzelnen Arbeiter und der Schwierigkeit, welche die Herstellung der Gewebe erheischt. So werden z. B. für das Weben von Unterrock- und Eisengarnärmelfutter wesentlich höhere Löhne, als die in der Aufstellung angegebenen gezahlt,

da die Bedienung der Stühle, die auf diese Artikel gehen, große Gewandtheit und Aufmerksamkeit beansprucht. Unterrockweberinnen verdienen durchschnittlich die Woche 21 M., Weberinnen von Eisengarnärmelfutter sogar bis zu 24 M.

Über die Entwickelung der Löhne in der Futterstoffindustrie konnten mit Hilfe der Lohnlisten der Rheinisch-Westfälischen Textilberufsgenossenschaft die Zahlen für 11 Elberfelder Unternehmungen seit dem Jahre 1888 festgestellt werden (siehe nachstehende Tabelle). Hiernach haben die Löhne (ohne Unterschied des Geschlechts) von diesem Zeitpunkt an bis zum Jahre 1906 eine Erhöhung von 17,5 Prozent erfahren. Für die weiter zurückliegenden Jahre standen dem Verfasser nur die Durchschnittslöhne einer größeren Elberfelder Weberei zur Verfügung. Die männlichen Arbeiter derselben verdienten im Jahre 1860 durchschnittlich 1,60 M. pro Tag, im Jahre 1883 dagegen 3.45 M., also 80,5 Prozent mehr, die weiblichen Arbeiter bekamen im Jahre 1860 pro Tag 1.20 M., im Jahre 1883 2.25 M., also 87,5 Prozent mehr.

Die Durchschnittslöhne in der gesamten Wuppertaler Textilindustrie, mit Ausnahme der Seidenbranche, sind in Elberfeld vom Jahre 1886 bis zum Jahre 1905 um 26,1 Prozent, in Barmen dagegen um 35,5 Prozent gestiegen. Sie sind also hier schneller gewachsen und sind außerdem, wie aus nachstehender Tabelle ersichtlich ist, seit dem Jahre 1898 höher als in Elberfeld. Es erklärt sich diese ungleiche Entwickelung durch die bedeutende Ausdehnung, welche die Fabrikation von Litzen und Kordeln in den letzten Jahren in Barmen genommen hat. Die Fabrikanten der sogenannten „Barmer Artikel“ sind eher in der Lage, die Löhne zu steigern, als die Besitzer von mechanischen Webereien, da erstere reine Modeartikel erzeugen, die viel begehrt werden und hohen Gewinn bringen.

Die Durchschnittslöhne der Futterstoffindustrie sind, wie bereits festgestellt wurde, niedriger als die der gesamten Textilindustrie des Tales. Im Wachsen haben sie mit diesen jedoch ziemlich gleichen Schritt gehalten. In Elberfeld betrug nämlich die Steigerung der Löhne in der Futterstoffindustrie vom Jahre 1888 bis zum Jahre 1904: 16,1 Prozent,

in der übrigen Textilindustrie im gleichen Zeitraum 17,1 Prozent.

Durchschnittslöhne

im Jahre	in der Elberfelder Textilindustrie		in der Barmer Textilindustrie		in 11 Elberfelder Futterstoffwebereien	
	pro Jahr M.	pro Woche M.	pro Jahr M.	pro Woche M.	pro Jahr M.	pro Woche M.
1886	747,05	14,35	720,—	13,65	—	—
1887	766,20	14,70	—	—	—	—
1888	787,15	15,15	—	—	738,75	14,20
1889	823,80	15,85	—	—	786,15	15,10
1890	809,60	15,60	—	—	792,40	15,25
1891	804,20	15,50	—	—	723,90	13,90
1892	795,10	15,30	—	—	718,40	13,80
1893	802,70	15,40	—	—	751,70	14,45
1894	796,70	15,35	—	—	735,65	14,15
1895	819,90	15,80	820,—	15,76	836,50	16,10
1896	825,80	15,90	—	—	766,75	14,75
1897	840,70	16,15	837,—	16,—	771,60	14,85
1898	852,25	16,40	878,—	16,90	—	—
1899	880,10	16,95	900,—	17,30	—	—
1900	906,50	17,45	920,—	17,70	844,85	16,25
1901	904,30	17,40	920,—	17,70	818,05	15,75
1902	921,25	17,70	934,—	18,—	854,05	16,40
1903	920,90	17,70	951,—	18,30	863,85	16,60
1904	923,80	17,75	952,—	18,30	857,50	16,50
1905	942,25	18,10	961,—	18,50	—	—
1906	961,48	18,49	1001,—	19,26	868,30	16,70

Hinsichtlich der Lohnformen ist der Stücklohn in der Futterstoffweberei am meisten verbreitet, da bei dem größten Teil der Arbeiten mehr auf Umsicht und Übung als auf Sorgfalt ankommt. So arbeiten sämtliche Weber im Akkord, und zwar wird ihr Lohn nach der Anzahl der Meter, die sie angefertigt haben, berechnet. Da nun durch das Aussetzen des Stuhles der Arbeiter in Mitleidenschaft gezogen wird, erhält er den Antrieb, ihn möglichst selten stillstehen zu lassen und die Pausen, welche durch die Beseitigung von Unregelmäßigkeiten und durch das Einsetzen neuer Spulen entstehen, auf ein Mindestmaß zu beschränken. Aus demselben Grunde ist auch für das Spulen, Zetteln und Andrehen neuer Ketten der Stücklohn allgemein eingeführt. Hierbei

wird dem Lohn entweder das Gewicht des gespulten Garns, die Meterzahl der hergestellten Kette oder die Anzahl der angedrehten Fäden zu Grunde gelegt.

Für das Putzen und Durchsehen der Gewebe pflegen einige Fabrikanten Stücklohn, andere Zeitlohn zu zahlen, je nachdem sie auf die Sorgfalt der Ausführung mehr oder weniger Gewicht legen. Es dürfte indessen der Zeitlohn hier am Platze sein, da bei hastigem Durchsehen der Stücke leicht fehlerhafte Stellen unbemerkt bleiben.

Allgemein üblich ist der Zeitlohn für das Schlichten der Ketten, das Merzerisieren der Garne, das Färben der Stoffe und die Verrichtungen der Fabrikhandwerker. Die Ausführung dieser Arbeiten erfordert viel Sorgfalt und kann daher nur ohne Nachteil für den Fabrikanten geschehen, wenn der Arbeiter nicht nach der produzierten Menge, sondern nach der Zeit, die er tätig ist, bezahlt wird.

Eine Erhöhung des Lohnsatzes mit zunehmendem Alter findet bei den männlichen Arbeitern in der Regel mehrmals, bei den weiblichen dagegen nur einmal statt. Zunächst tritt eine Steigerung nach Beendigung der Lehrzeit ein. Während aber der Satz für Stücklohn, den weibliche Arbeiter nach der Lehrzeit erhalten, fortan beständig bleibt, pflegen die meisten Wuppertaler Futterstoffwebereien den männlichen Arbeitern jährlich 3—5 Prozent Zulage zu geben. Wie lange dies fortgesetzt wird, ist in den einzelnen Fabriken verschieden, doch pflegt im allgemeinen nach 5 Jahren die oberste Grenze erreicht zu sein. Dagegen besteht in einigen Fabriken die Einrichtung, daß die jährliche Lohnsteigerung erst beginnt, wenn der Arbeiter 20 Jahre alt ist. Danach kann man wohl annehmen, daß der höchste Lohn spätestens mit dem 25. Jahre erreicht wird, in den meisten Fällen jedoch schon zwei bis drei Jahre früher. Ein Fabrikant auf dem Lande hat die Einrichtung getroffen, daß Arbeiter, welche bei ihm aufhören und sich der im Nachbarort befindlichen schweren Industrie der höheren Löhne wegen zuwenden, bei späterer Rückkehr wieder von vorn anfangen müssen, also erst nach 5 Jahren den alten Lohnsatz wieder erreichen. Außerdem ist noch in Betracht zu ziehen, daß der einzelne Arbeiter mit zunehmender Übung und Tüchtigkeit durch Vermehrung der Tagesproduktion und Erlangung

von Prämien seinen Lohn aus eigener Kraft eine Zeitlang zu steigern vermag.

Um das Interesse an der Arbeit zu fördern, gewähren fast alle Fabrikanten ihren Arbeitern für besondere Leistungen Prämien, und zwar lassen sich im wesentlichen zwei Fälle, in denen dies geschieht, feststellen. Entweder tritt eine Belohnung ein, wenn es sich um die Anfertigung besonders schwieriger Stücke handelt und dieselben vom Arbeiter fehlerfrei geliefert werden, oder wenn dieser innerhalb einer bestimmten Zeit über den Normallohn verdient hat und die gewebten Stücke einwandfrei sind.

Die Löhnung findet in den meisten Fabriken wöchentlich, nur selten aller 14 Tage statt. Damit die Arbeiter Montags möglichst wenig Geld haben und nicht so leicht feiern, pflegen mehrere Fabriken die Auszahlung am Dienstag vorzunehmen. Vorschüsse werden den Arbeitern nicht gewährt, da man die Erfahrung gemacht hat, daß die betreffenden oftmals nach Empfang des Geldes nicht wieder zur Arbeit zurückkehrten.

Wir wollen jetzt einen Blick auf die von den einzelnen Fabrikanten geschaffenen privaten Wohlfahrtseinrichtungen werfen. Am vollkommensten sind die der mechanischen Weberei von D. Peters & Co., G. m. b. H., sie können daher in jeder Beziehung den anderen Firmen als Vorbild hingestellt werden. In dem Reisebericht der Zentralstelle für Volkswohlfahrt von 1902 sind die Institute dieser Firma hinsichtlich der Vollkommenheit und der Einheitlichkeit der Organisation noch den Wohlfahrtseinrichtungen von Krupp vorangestellt worden. Um sie allem Wechsel der Zeiten zu entziehen, sie durchaus selbständig, sicher und unangreifbar zu machen, hat die Firma eine besondere G. m. b. H. für sie errichtet. Die Wohlfahrtseinrichtungen sind folgende:

1. Krankenkasse.
2. Obligatorische Sparkasse.
3. Freie Sparkasse.
4. Hilfskasse.
5. Invalidenkasse.
6. Prämienkasse für Hauserwerb, durch die Arbeitern und Angestellten der Erwerb eines eigenen Wohnhauses erleichtert werden soll.

7. Witwen- und Waisenkasse.
8. Stiftung „Wohlfahrt“ mit dem Zweck, schulpflichtigen Knaben Handfertigkeits-, Arbeiterinnen Hand- und Flickunterricht zu erteilen und junge Mädchen im Kochen zu unterweisen. Es ist für diese Veranstaltungen ein besonderes Gebäude errichtet, dessen Räume ferner den Übungen des Gesangvereins der Fabrik, Familienfesten der Arbeiter sowie der Angestellten und der Weihnachtsbescherung dienen.
9. Badeanstalt.
10. Waschanstalt, in der gegen Zahlung von 5 Mark fürs Quartal die gesamte Wäsche der Arbeiterfamilie gereinigt wird, gleichgültig wie oft sie waschen läßt und aus wieviel Köpfen die Familie besteht.
11. Bibliothek.

Schließlich sei noch erwähnt, daß die Firma auch energisch vorgegangen ist, um durch künstliche Ventilation für gute Luft in den Websälen zu sorgen und um den umherfliegenden Staub zu beseitigen. Mit Hilfe des „Sprottschen Luftbefeuchters“ wird aus einem benachbarten Wäldchen Luft in die Fabrikräume gepreßt, die je nach der Jahreszeit vorher gekühlt oder erwärmt werden kann. Die Einrichtung ist von außerordentlichem Nutzen für die Erhaltung der Gesundheit und Arbeitskraft der Leute, da besonders die im Sommer unter den Glasdächern der Websäle herrschende Schwüle das Arbeiten erschwert.

Die anderen Firmen stehen hinter dieser Anlage weit zurück. Einige haben bis jetzt nur diese oder jene Einrichtung getroffen und auf ihre Ausgestaltung größere Summen verwendet.

So besitzt eine an der Bahnlinie von Elberfeld nach Düsseldorf gelegene Fabrik eine sehr gut ausgestattete Badeanstalt mit 25 Zellen. Dreimal wöchentlich steht sie den Arbeitern und ihren Familienangehörigen zur unentgeltlichen Benutzung offen. Ferner sind besonders geräumige Säle zum Waschen und Umkleiden vorhanden. Da die weiblichen Arbeiter dieser Fabrik zumeist in einer Vorstadt von Düsseldorf wohnen, wo die Väter und Gatten in der Eisenindustrie beschäftigt sind, hat man Vorkehrungen getroffen, daß das mitgebrachte Essen warm gemacht werden kann.

Zwei andere Firmen haben durch Errichtung von Arbeiterhäusern und Aussetzung beträchtlicher Summen zur Unterstützung alter Arbeiter gesorgt.

Manche Fabrikanten könnten freilich für ihre Arbeiter noch mehr tun und die reichen Überschüsse aus den guten Jahren häufiger zur Errichtung von Wohltätigkeitsfonds heranziehen, soweit der Betrieb dadurch nicht in Mitleidenschaft gerät. Zweifellos tragen solche Stiftungen dazu bei, die Gegensätze zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer mehr und mehr zu überbrücken.

Fassen wir die Ergebnisse dieses Abschnittes nochmals kurz zusammen, so können wir sagen, daß in den Futterstoffwebereien überwiegend weibliche Arbeitskräfte verwendet werden. In den Webereien auf dem Lande sind die Löhne niedriger als in den Wupperstädten, und in Elberfeld wieder niedriger als in Barmen. Sie sind in der Futterstoffindustrie nicht so hoch, wie in den übrigen Zweigen der Textilindustrie des Tales, aber sie sind prozentual mit diesen gleichmäßig gewachsen. Der Stücklohn herrscht allgemein vor.

Schlußkapitel.

Wir sind mit unserer Betrachtung über die Futterstoffweberei in Elberfeld und Barmen zu Ende. Die Bleicherei war, wie wir sahen, der Ausgangspunkt der Wuppertaler Textilindustrie; heute hat das kalkhaltige Wasser des Flusses keine Bedeutung mehr für die Industrie, da man nicht mehr auf natürlichem, sondern auf chemischem Wege bleicht. Die Wiesen an den Ufern des Flusses sind längst bis auf den letzten Fleck bebaut, und die Wupper ist durch die Fabrikabwässer so verschmutzt, daß kein Fisch in ihr leben kann. Die Textilindustrie in Elberfeld und Barmen knüpft daher nur noch traditionell an ihre Entstehungsursache an. Schon seit Jahrzehnten bindet sie nicht mehr die Gelegenheit zum Bleichen, sondern die vorhandene menschliche Arbeitskraft ans Wuppertal. Die hier lebende Arbeiterbevölkerung hat durch Generationen hindurch dem Textilgewerbe obgelegen,

was dazu führte, einen mit reichen, sich immer wieder forterbenden Erfahrungen ausgestatteten Stamm von Textilarbeitern zu schaffen. Mit Hilfe dieser gut geschulten Arbeiter war es möglich, die Futterstoffweberei im Wuppertal einzuführen. Allerdings bedurfte es hierzu, wie wir sahen, noch der Erfüllung mancher anderer Bedingungen, von denen der Übergang zum mechanischen Webstuhl die wichtigste und schwierigste war. Da die Fabrikation der Futterstoffe auf mechanischem Wege nur bei Massenproduktion nutzbringend betrieben werden konnte, der inländische Markt früher aber wenig aufnahmefähig war, sahen sich die Fabrikanten genötigt, den Geweben im Ausland Absatz zu verschaffen. Ihren energischen Bemühungen gelang es, in den siebziger Jahren einen großen Teil der erzeugten Gewebe zu exportieren, bis Anfang der achtziger Jahre auf Baumwollgarn ein hoher Eingangszoll gelegt wurde und sich mehrere Länder, welche für den Absatz der Stoffe wichtig waren, durch Zollschranken im Interesse der eigenen Industrie abzuschließen begannen. Wir haben ferner gesehen, daß die Fabrikanten, um den schädigenden Preisunterbietungen sowie anderen Mißständen ein Ende zu machen, die Zanellakonvention gründeten, durch welche die Übel allerdings beseitigt wurden, der wichtige Artikel Zanella aber verdrängt worden ist, er hat einem anderen Futterstoff namens Serge Platz gemacht.

Wir hatten uns eingangs noch die Aufgabe gestellt, die persönliche Bedeutung der Fabrikanten für den Erfolg ihrer Unternehmungen zu untersuchen und haben gesehen, daß die Verfügung über Kapital nicht genügte, die Betriebe lebensfähig zu erhalten, dies vielmehr durch sorgfältige Überlegung und energische Durchführung der gefaßten Entschlüsse, unter freier Anpassung an die Verhältnisse, sowie durch die Zuverlässigkeit der Fabrikanten und die fortgesetzte Kontrolle alles ihnen unterstehenden erreicht wurde.

Literaturverzeichnis.

Schmidt. L'industrie du Grand-Duché de Berg en 1810. Adition aux mémoires de Bengnot (Extrait de la Revue histoire moderne et contemporaine 1903—1904).

Offizielles Adreßbuch für Rheinland-Westfalen 1830.

Amtlicher Bericht über die „Allgemeine Ausstellung deutscher Gewerbserzeugnisse in Berlin 1844", Bd. I.

Meyer, Heinrich. Adreßbuch der beiden Städte Elberfeld und Barmen. 1849.

Sprengepiel. Adreßbücher von Elberfeld und Barmen. 1850, 1855, 1858.

Langewiesche. Die Doppelstadt Elberfeld und Barmen. 1866.

Thun, Alfons. Die Industrie am Niederrhein. 1878.

Gottheiner, Elisabeth. Studien über die Wuppertaler Textilindustrie und ihre Arbeiter in den letzten 20 Jahren. 1903.

Jahrbuch des statistischen Amtes der Stadt Elberfeld für 1904.

Beiheft zur Statistik der Stadt Barmen, 1904.

Bericht über die Verwaltung und den Stand der Gemeindeangelegenheiten der Stadt Barmen. 1905.

Bredt, Dr. Viktor. Die Lohnindustrie, dargestellt an der Garn- und Textilindustrie von Barmen. Berlin 1905.

Jahresberichte der Handelskammer zu Elberfeld. 1831 bis 1906.

Jahresberichte der Handelskammer für Barmen. 1871 bis 1906.

Geschäftsberichte der Rheinisch-Westfälischen Textilberufsgenossenschaft, Sektion III, Elberfeld.
Geschäftsberichte der Rheinisch-Westfälischen Textilberufsgenossenschaft, Sektion IV, Barmen.
Zeitschrift des Bergischen Vereins für Gemeinwohl. Jahrgang 1888.
„Mitteilungen für die Mitglieder des Vereins der deutschen Textilveredelungsindustrie.“ Jahrgang 1907.

Lebenslauf.

Ich, Alexander Leon Mirus, wurde am 12. August 1881 als Sohn des Kaufmanns Carl Theodor Mirus und dessen Ehefrau Aline, geborene Pohle geboren. Ich gehöre der evangelisch-lutherischen Konfession an. Nach Besuch der Vorschule trat ich Ostern 1893 in die Sexta des Realgymnasiums zu Leipzig ein und verließ dasselbe Ostern 1902 mit dem Reifezeugnis.

Hierauf genügte ich meiner Dienstpflicht und lernte sodann ein Jahr in der Magdeburger Privat-Bank zu Magdeburg. Von Ostern 1904 ab besuchte ich 4 Semester lang die Handelshochschule meiner Vaterstadt. Nach bestandenem Diplomexamen bezog ich die Universität zu Leipzig, um die auf der Handelshochschule begonnenen nationalökonomischen Studien fortzusetzen. Außerdem hörte ich Vorlesungen über Wirtschaftsgeographie und Philosophie. Dem Verbande der Universität gehörte ich bis Ostern 1908 an.